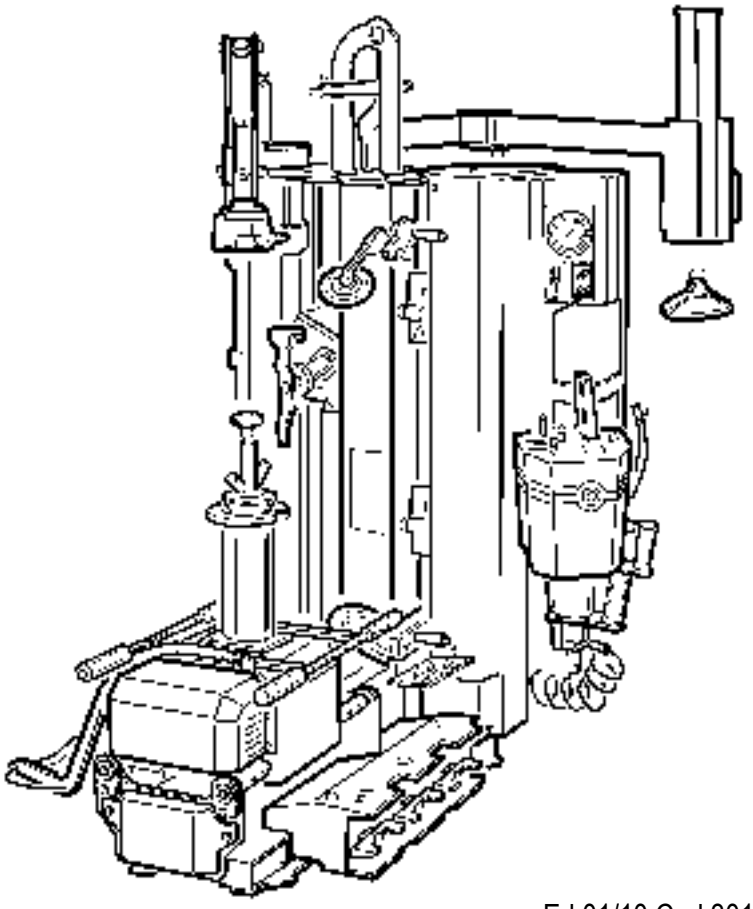
GIULIANO S.p.A.
AUTOMOTIVE EQUIPMENT

Manuel d'utilisation et entretien

QUEEN



Ed.01/10 Cod.3019590

Instructions originales

GIULIANO S.p.A.
AUTOMOTIVE EQUIPMENT

Via Guerrieri, 6 - 42 015 Correggio (RE) ITALY

CE

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'
CE DECLARATION OF CONFORMITY
DECLARATION DE CONFORMITE CE
CE - ÜBEREINSTIMMUNG

GIULIANO S.p.a. - Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY
dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che il prodotto:
declare on our own responsibility that the product:
Déclare sous son propre responsabilité que le produit:
erklärt unter ihrer eigenen Verantwortung, daß das Erzeugnis:

Smontagomme ruote auto
Démonte-pneus roues voiture
Passengers car tyre-changer
PKW-Reifenmontiergerät

Targhetta

al quale questa dichiarazione si riferisce E' CONFORME ALLE SEGUENTI DIRETTIVE:
to which declaration refers is IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING DIRECTIVES:
au quel cette déclaration se rapporte EST CONFORME AUX DIRECTIVES SUIVANTES:
darauf diese Erklärung Bezug nimmt, mit den folgenden Bestimmungen übereinstimmt:

86/217/CEE - 87/404/CEE - 2006/42/CE - 91/368/CEE - 93/68/CEE - 2006/95/CE - 2004/108/CE

ed alle Norme:
as well as to the following norms:
ainsi qu'aux normes suivantes:
und folgender Vorschrift gemäß:

EN 12100 - EN 60204-1

Il firmatario della presente dichiarazione è la persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico
The signer of this declaration of conformity is the person authorized to provide for the technical file literature
Le signataire de cette déclaration de conformité est la personne autorisée à produire le dossier technique
Der Unterzeichner dieser CE-Übereinstimmung ist dazu ermächtigt, das technische Aktenbündel vorzulegen
El firmante de esta declaración es la persona autorizada para elaborar el expediente técnico

Correggio, 07/01/10

GIULIANO S.p.A
Il Presidente
G. Maselli

Il modello della presente dichiarazione è conforme alla Norma EN ISO/IEC 17050-1
The model of present declaration is in conformity with directive EN ISO/IEC 17050-1
Le modèle de cette déclaration est conforme à la Norme EN ISO/IEC 17050-1
Das Modell dieser Erklärung übereinstimmt mit der Bestimmung EN ISO/IEC 17050-1
El modelo de esta afirmación está en consonancia con la norma EN ISO/IEC 17050-1

GIULIANO S.p.A.
AUTOMOTIVE EQUIPMENT

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RoHS
RoHS DECLARATION OF CONFORMITY
DECLARATION DE CONFORMITE RoHS
RoHS - ÜBEREINSTIMMUNG

GIULIANO S.p.A. - Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY
dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che il prodotto:
declare on our own responsibility that the product:
Déclare sous son propre responsabilité que le produit:
erklärt unter ihrer eigenen Verantwortung, daß das Erzeugnis:

al quale questa dichiarazione si riferisce E' CONFORME ALLA DIRETTIVA:
to which declaration refers is IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING DIRECTIVE:
au quel cette déclaration se rapporte EST CONFORME À LA DIRECTIVES SUIVANTES:
darauf diese Erklärung Bezug nimmt, mit der folgenden Bestimmungen übereinstimmt:

2002/95/CE (RoHS)

Lo smaltimento della stessa e dei suoi componenti dovrà avvenire secondo quanto previsto dalla Direttiva:
Scrapping must be made in accordance with the following Directive:
La mise à la ferraille de la machine et de ses composants doit être effectuée à la conformité aux Directive suivante:
Verschrottung muß gemäß der folgenden Vorschrift durchgeführt werden:

2002/96/CE e/and/et/und **2003/108/CE (RAEE)**

e le disposizioni di Legge del Paese di destinazione della macchina/apparecchiatura.
as well as with the national laws in force in the Country of Installation.
ainsi qu'aux lois nationales en vigueur dans le Pays de destination de la machine.
sowie gemäß den in dem Installationsland geltenden Gesetzen.

Correggio, 01/07/06

p. GIULIANO S.p.A.
Il Presidente G.Maselli

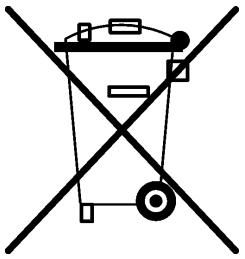
Nota: - Per le macchine/apparecchiature immesse sul mercato dopo il 01.01.2006 anche i ricambi non originali dovranno essere conformi alla direttiva 2002/95/CE (RoHS)
Remarks: for all machines/appliances put in the market after 01/01/2006 any spare parts, including the non-original ones, must be in conformity with Directive 2002/95/CE (RoHS)
Note: pour les machines mises sur le marché après le 01/01/2006 toutes les pièces détachées, inclus les pièces non d'origine, devrons se conformer à la Directive 2002/95/CE (RoHS).
Anm.: für alle Maschinen, die nach 1. Jan. 2006 in den Markt eingeführt wurden, sollen alle Ersatzteile (inkl. die Nicht-Originalersatzteile) der Vorschrift 2002/95/CE (RoHS) entsprechen.

AUTOMOTIVE EQUIPMENT

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RAEE
RAEE DECLARATION OF CONFORMITY
DECLARATION DE CONFORMITE RAEE
RAEE - ÜBEREINSTIMMUNG

GIULIANO S.p.A. - Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY
dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che il prodotto:
declare on our own responsibility that the product:
Déclare sous son propre responsabilité que le produit:
erklärt unter ihrer eigenen Verantwortung, daß das Erzeugnis:

Smontagomme ruote auto
Démonte-pneus roues voiture
Passengers car tyre-changer
PKW-Reifenmontiergerät



Raccolta differenziata
Specific garbage collection
Collecte sélective
getrennte Müllsammlung

al quale questa dichiarazione si riferisce E' CONFORME ALLA DIRETTIVA:
to which declaration refers is IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING DIRECTIVE:
au quel cette déclaration se rapporte EST CONFORME À LA DIRECTIVES SUIVANTES:
darauf diese Erklärung Bezug nimmt, mit der folgenden Bestimmungen übereinstimmt:

2002/96/CE e 2003/108/CE (RAEE)

La presente macchina/apparecchiatura rientra nelle prescrizioni della Direttiva 2002/96/CE e 2003/108/CE (RAEE) e non può essere smaltita come rifiuto urbano generico ma attraverso raccolta separata; Il simbolo del bidone barrato riportato sul prodotto indica questa prescrizione.
Lo smaltimento della stessa e dei suoi componenti dovrà avvenire secondo quanto previsto dalle Direttive 2002/96/CE e 2003/108/CE (RAEE) e le disposizioni di Legge del Paese di destinazione della macchina/apparecchiatura; il mancato rispetto della direttiva è sanzionabile secondo le disposizioni di Legge del Paese di dstinazione.
L'abbandono o smaltimento non corretto delle macchine/apparecchiature sottoposte alla Direttiva 2002/96/CE può provocare gravi danni all'ambiente ed alle persone.
Il costruttore è disponibile, ai sensi della Direttiva, allo smaltimento della macchina/apparecchiatura; per questo servizio contattare il costruttore o i rivenditori autorizzati secondo il Paese di destinazione della macchina/apparecchiatura.

This equipment is subject to the regulations foreseen by Directives 2002/96/CE and 2003/108/CE (RAEE) and therefore it cannot be scrapped as a generic scrap material but through specific collection circuits; the symbol with "barred tank" marked on the product refers to this prescription.
Scrapping must be made in accordance with Directives 2002/96/CE and 2003/108/CE (RAEE) as well as with the local Regulations in force in the Country of installation, the non-respect of the Directive is subject to sanctions according to the national Laws of the Country of destination.
Abandonment or wrong scrapping of the equipment subject to Directive 2002/96/CE can cause serious damage to the environment.
The manufacturer is available, according to the Directive, to scrap the equipment; for this service, please contact the manufacturer or your dealer.

Ce produit rentre dans les prescriptions des Directives 2002/96/CE et 2003/108/CE (RAEE) et il ne peut donc pas être mis à la ferraille comme du matériel générique mais à travers un circuit de collecte sélective; le symbole du « bidon barré » reproduit sur la machine se réfère à cette prescription.
Le traitement de la machine et de ses composants devra se réaliser en conformité aux Directives 2002/96/CE et 2003/108/CE (RAEE) ainsi qu'aux dispositions de Loi en vigueur dans le Pays de destination de la machine, le non-respect de la Directive est passible de sanctions par rapport aux Lois nationales du Pays de destination.
L'abandon ou un traitement erroné des produits sujets à la Directive 2002/96/CE peut provoquer de graves dégâts à l'environnement.
Le constructeur est disposé, aux termes de la Directive, à s'occuper du traitement de la machine; pour ce service contacter le constructeur ou les revendeurs autorisés.

Die vorliegende Maschine/Gerät fällt in den Vorschriften der 2002/96/CE Richtlinie, und kann nicht als allgemeiner Stadtmüll sondern durch getrennte Müllsammlung beseitigt werden; das Symbol mit der durchgestrichenen Mülltonne weist auf diese Vorschrift hin.
Die Entsorgung des Gerätes und seiner Bestandteilen muss nach den 2002/96/CE und 2003/108/CE (RAEE) Richtlinien und nach den Vorschriften des Bestimmungslandes der Maschine/Gerätes erfolgen, die Nicht-Beachtung der Vorschrift ist sanktionierbar laut dem Gesetz des Bestimmungslandes
Die unkorrekte Entsorgung oder Verlassen der zu der 2002/96/CE vorgelegenen Richtlinie Maschine/ Gerätes kann die Umwelt und die Personen schwer beschädigen.
Gemäß der Richtlinie, steht der Hersteller für die Entsorgung der Maschine/Gerätes zur Verfügung; dazu setzen Sie sich mit dem Hersteller oder mit den berechtigten Händlern nach dem

Bestimmungsortes der Maschine/Gerätes in Verbindung.

p. GIULIANO S.p.A.
Il Presidente G.Maselli

Correggio, 01/07/06

TABLE DES MATIÈRES

INTRODUCTION.....7

IDENTIFICATION DU DÉMONTE-PNEUS.....7

1.0_Identification des éléments.....8

2.0_Description des commandes de la machine.....9

3.0_Signalétique de danger.....13

4.0_Généralités.....14

5.0_Normes générales de sécurité.....14

6.0_Dispositifs de sécurité.....15

7.0_Transport.....15

8.0_Déballage.....15

9.0_Installation.....16
- 9.1_Espaces nécessaires au positionnement de la machine.....16
- 9.2_Positionnement.....16
- 9.3_Mise en service.....17

10.0_Test de fonctionnement.....18

11.0_Identification et contrôle de la jante et du pneumatique.....19

12.0_Position de la valve.....20

13.0_Classification des pneumatiques.....20

14.0_Blocage pour jantes traditionnelles.....21
- 14.1_Décollage du talon.....22
- 14.2_Démontage d'un pneumatique standard.....24
- 14.3_Montage d'un pneumatique standard.....26

15.0_Démontage d'un pneumatique Run-Flat UHP.....27
- 15.1_Montage d'un pneumatique Run-Flat UHP.....29

16.0_Bras articulé (option).....31
- 16.1_Démontage.....31
- 16.2_Montage.....33

17.0_Gonflage.....34

18.0_Équipement machine.....35

Accessoires en option.....35

19.0_Repositionnement....38

20.0_Stockage....38

21.0_Mise au rebut....38

22.0_Entretien....38
22.1_Recommandations générales....38
22.2_Entretien courant....39

23.0_Traitement huile....40
23.1_récautions générales....40
23.2_Indications de premier secours....40
23.3_Élimination des huiles usées....40
23.4_Écoulements ou fuites d'huile....40

24.0_Caractéristiques techniques....41

25.0_Anomalies et solutions....42

Schémas électriques....44

Schémas pneumatiques....46

Schémas de branchement moteur....49

Registre des interventions....54

INTRODUCTION

Nous vous remercions d'avoir fait l'achat d'un produit de notre ligne de démonte-pneus, parfaitement adapté pour le montage/démontage de pneumatiques standard et de pneumatiques "run flat".
La machine est réalisée à travers l'application des meilleurs principes de contrôle et de respect de la qualité.
Pour assurer le bon fonctionnement de la machine et pour garantir sa durée de vie maximum, il suffit de respecter les instructions figurant dans le présent manuel, lequel doit être lu et compris intégralement.

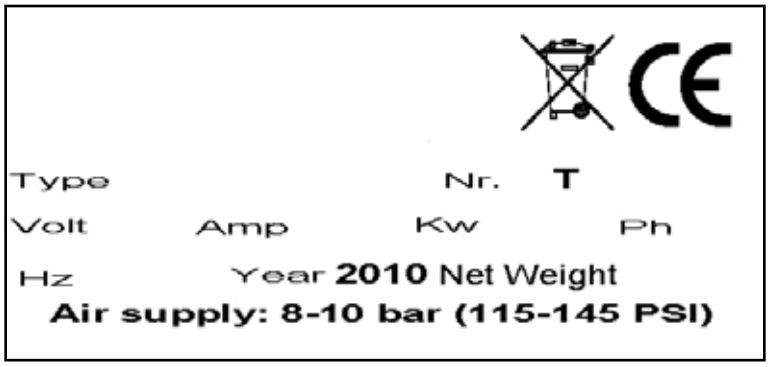
IDENTIFICATION DU DÉMONTE-PNEU

Une description du "Modèle de Démonte-pneu" et le "Numéro de Série" permettent de faciliter les interventions de notre service d'assistance ainsi que l'expédition des éventuelles pièces détachées.
Par souci de clarté et de simplicité, les données du démonte-pneu sont indiquées ci-dessous.
En cas de discordance entre les données indiquées dans le présent manuel et celles figurant sur la plaque appliquée sur le démonte-pneu, celles de la plaque font foi.

DONNÉES DU CONSTRUCTEUR:

- Voir Déclaration de conformité et plaque des données (apposée sur la machine)

PLAQUE D'IDENTIFICATION:

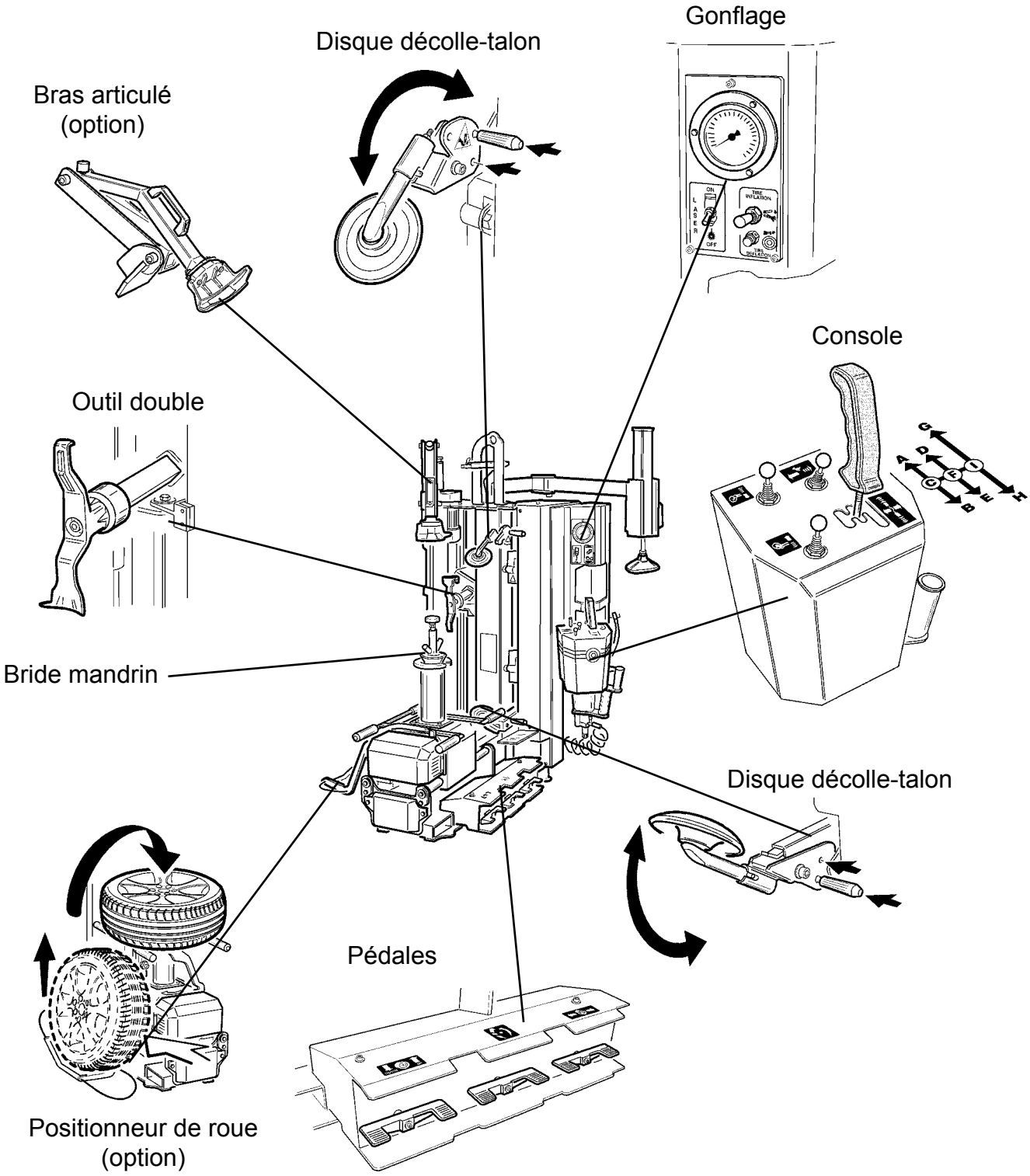


Le présent manuel fait partie intégrante de la machine.
Avant d'utiliser le démonte-pneu, veiller à lire attentivement les avertissements et les instructions figurant dans le présent manuel dans la mesure où ils fournissent des indications importantes quant à la sécurité durant l'utilisation et l'entretien.

Veiller à conserver soigneusement le présent manuel pour toute éventuelle consultation.

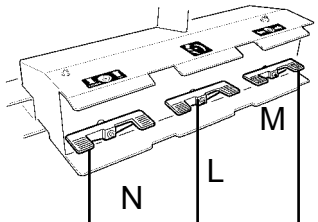
NOTE: certaines des illustrations figurant dans le présent manuel sont celles de prototypes. Aussi, est-il possible que certaines pièces ou certains composants des machines de série soient différents de ceux effectivement représentés.

1.0_IDENTIFICATION DES ÉLÉMENTS



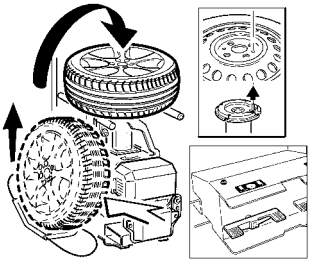
2.0_DESCRIPTION DES COMMANDES DE LA MACHINE

Les commandes du système de levage LIFT (N) permettent de soulever et d'abaisser la roue. Les commandes (L) permettent la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre/sens contraire des aiguilles d'une montre de la bride. Les commandes à pédale (M) permettent les mouvements droite/gauche du chariot de la bride.



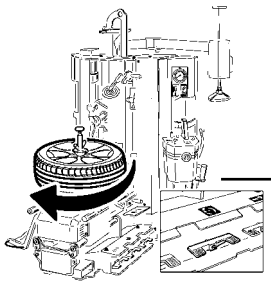
1

La commande à pédale (N) permet, une fois le pneumatique en place, de l'amener de la position verticale basse à la position horizontale sur la bride et inversement. En appuyant sur la pédale à droite, le chariot est soulevé et en appuyant à gauche, le chariot est abaissé.



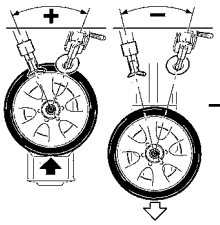
2

La commande (L) permet la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre/sens contraire des aiguilles d'une montre de la bride du mandrin, aussi bien en modalité de rotation lente qu'en modalité de rotation rapide.



3

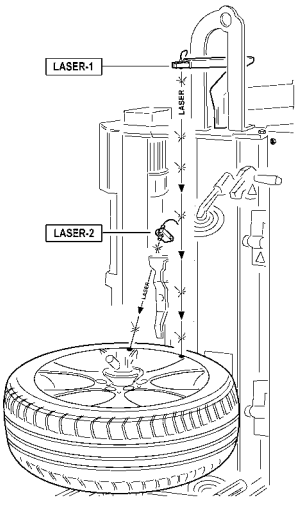
La commande (M) permet le déplacement du chariot de la bride du mandrin en fonction des dimensions de la roue. La bride du mandrin s'approche des outils en appuyant sur la pédale à droite, et s'éloigne en appuyant sur la pédale à gauche.

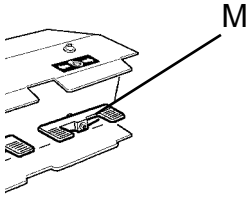


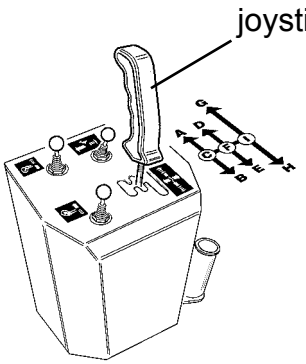
Viseurs LASER: ils facilitent les opérations de montage et de démontage du pneumatique.

LASER 1: sert à positionner les outils en fonction du diamètre de la jante (à l'aide de la pédale M).

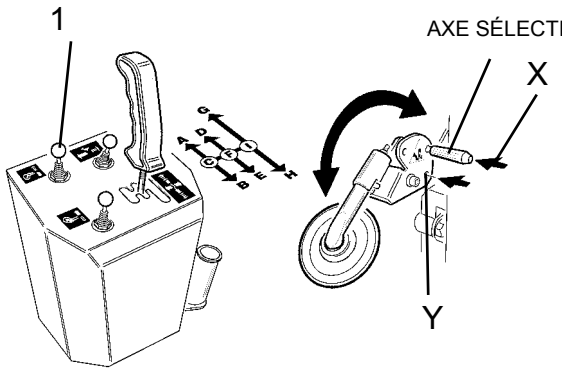
LASER 2: sert à positionner l'outil double en fonction de la largeur de la jante (à l'aide du joystick).



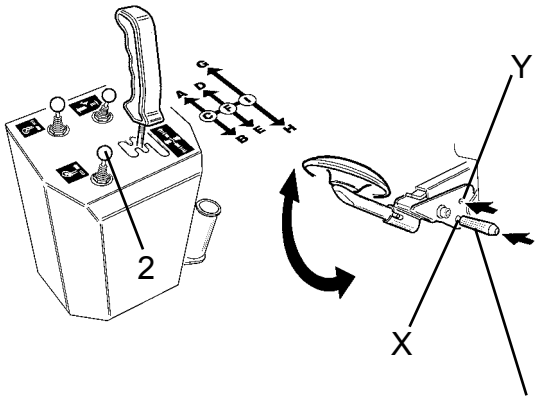




Avant d'actionner les disques décolle-talons, régler la machine en faisant coïncider le LASER 1 avec le bord de la jante.

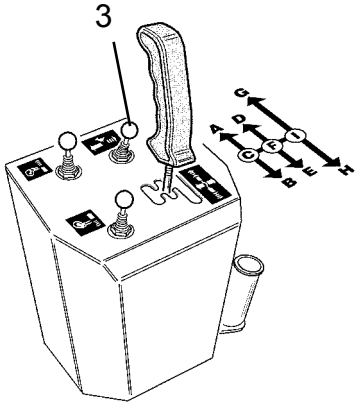


Le disque décolle-talon supérieur est activé par la manette 1 située sur la console de commande: en la déplaçant verticalement vers le haut, le bras du disque monte, et verticalement vers le bas, le bras du disque descend ; ceci permet d'assurer la précision nécessaire de positionnement par rapport au pneumatique grâce au viseur laser 1 centré sur le bord de la jante.
Le disque décolle-talon peut fonctionner de 2 manières différentes en utilisant l'axe de sélection du mouvement à positionner en fonction du type d'opération à effectuer:
X) arc de la jante (pour Run-Flat autoportants et UHP à profil surbaissé);
Y) recherche du talon



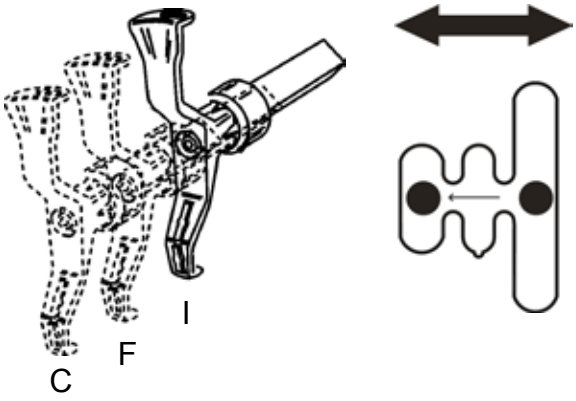
Le disque décolle-talon inférieur est activé par la manette 2 située sur la console de commande: en la déplaçant verticalement vers le haut, le bras du disque monte, et verticalement vers le bas, le bras du disque descend ; ceci permet d'assurer la précision nécessaire de positionnement par rapport au pneumatique grâce au viseur laser 1 centré sur le bord de la jante.
Le disque décolle-talon peut fonctionner de 2 manières différentes en utilisant l'axe de sélection du mouvement à positionner en fonction du type d'opération à effectuer:
X) arc de la jante (pour Run-Flat autoportants et UHP à profil surbaissé)
Y) recherche du talon

Avant d'actionner la manette 3, positionner correctement l'outil double en faisant coïncider le viseur LASER 2 avec le bord de la jante.

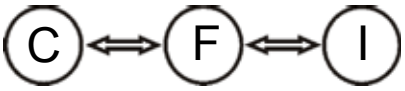


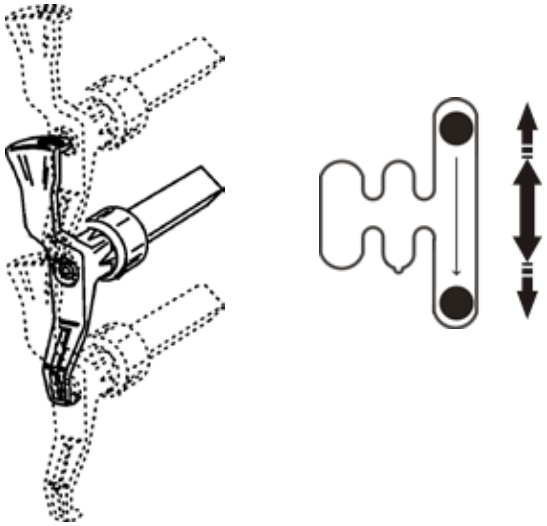
En actionnant horizontalement la manette 3, vers la gauche l'outil double avance vers la zone de travail et, vers la droite, il quitte cette même zone de travail.

Outil orienté pour la phase de démontage:



En déplaçant le joystick vers la gauche de la position (I) à la position (C) en passant par la position (F), on obtient le déplacement de l'outil double vers la roue de façon à le positionner sur la zone de travail en fonction de l'opération à effectuer.



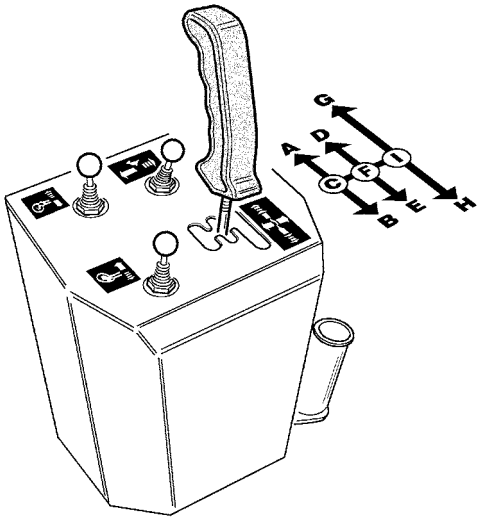


En déplaçant le joystick vers les positions H et G à partir de la position (I), on obtient le déplacement vertical - vers le bas (H) et vers le haut (G) - pour positionner l'outil double durant les différentes de démontage et de montage du pneumatique.

En déplaçant le joystick vers les positions E et D à partir de la position (F), on obtient le déplacement vertical - vers le bas (E) et vers le haut (D) - pour positionner l'outil double durant les différentes phases de démontage et de montage du pneumatique.

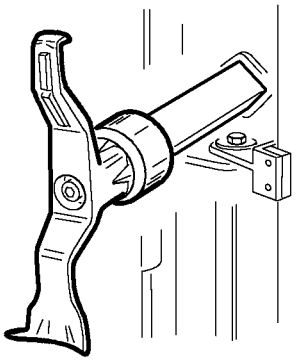
En déplaçant le joystick vers les positions B et A à partir de la position (C), on obtient le déplacement vertical - vers le bas (B) et vers le haut (A) - pour positionner l'outil double durant les différentes phases de démontage et de montage du pneumatique.

mouvements lent+rapide sélectionnables

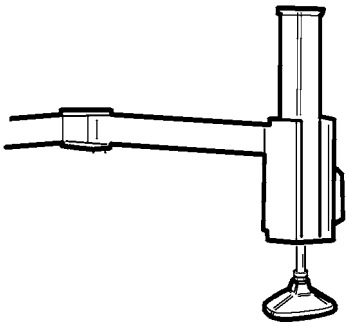


mouvements lents

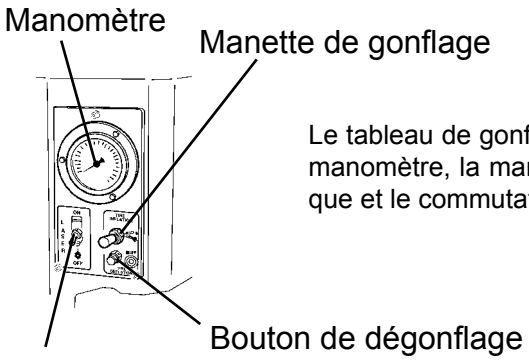
Outil orienté pour la phase de montage:



Dans cette position, l'outil double est orienté pour la phase de montage du pneumatique.
Durant le montage, il est indispensable de faire coïncider le laser 2 avec le bord de la jante et de placer le joystick en position centrale F.

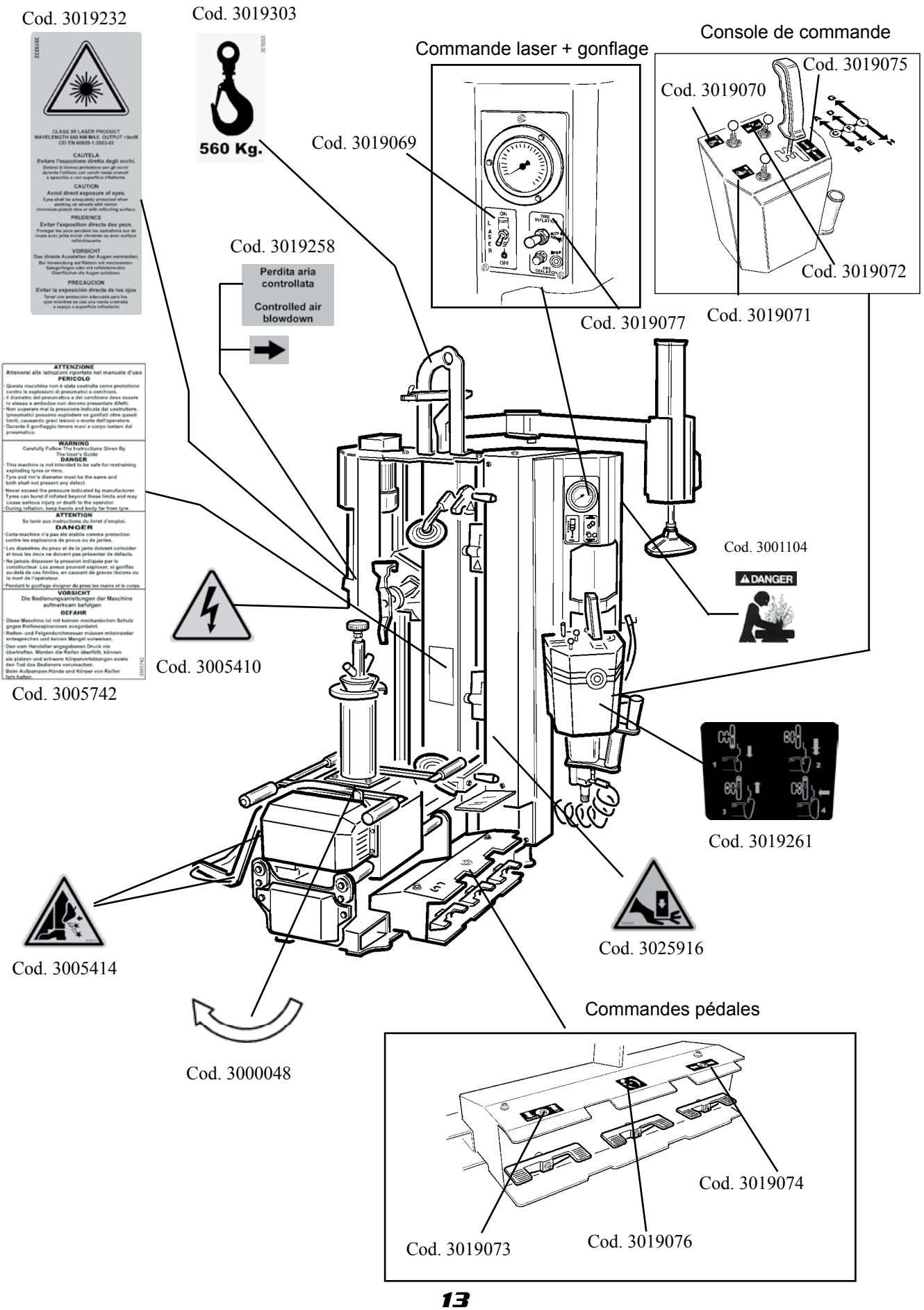


Le presseur du talon est utilisé pour faciliter les phases de montage et de démontage (facultatif sur roues standard, obligatoire sur roues Run-Flat et UHP à profil surbaissé).



Le tableau de gonflage avec activateur laser est constitué de 4 éléments: le manomètre, la manette de gonflage, le bouton de dégonflage du pneumatique et le commutateur d'activation des viseurs laser.

3.0_SIGNALÉTIQUE DE DANGER



4.0_GÉNÉRALITÉS

Le démonte-pneu est une machine réalisée pour démonter et monter des pneumatiques de véhicules légers avec des jantes de 10” à 34” et d’un diamètre maximum de 1200 mm.

Le démonte-pneu est conçu pour démonter et monter les pneumatiques traditionnels de véhicules industriels légers, les pneumatiques de la nouvelle génération RUN-FLAT “autoportants”, les pneumatiques surbaissés (UHP) avec jante en acier et/ou alliage, y compris de grandes dimensions.

Le démonte-pneu N’EST PAS CONÇU pour le montage de pneumatiques encore gonflés ou salles, ni pour redresser des jantes ou pour démonter les cercles de roues: toutes ces opérations sont INTERDITES.

5.0_NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

L’utilisation du démonte-pneu doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié et autorisé à cet effet.
Un opérateur peut être considéré comme qualifié à condition d’avoir compris les instructions figurant dans le présent manuel d’utilisation et entretien fourni par le fabricant, à condition d’avoir obtenu une qualification à l’issue d’un cours de formation spécifique et à condition de connaître les normes de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.
Les opérateurs chargés d’utiliser la machine ne doivent jamais travailler sous l’effet de médicaments, alcool et autres substances susceptibles de compromettre leurs aptitudes.

Pour assurer une sécurité supplémentaire, les opérateurs doivent faire usage de chaussures de sécurité, de gants et de lunettes de protection. Ils ne doivent EN AUCUN CAS porter des vêtements susceptibles de s’accrocher à la machine ou d’entraver la liberté de mouvement.

L’opérateur doit:

- Lire et comprendre les avertissements de danger.
- Comprendre les caractéristiques de la machine.
- Maintenir les personnes non autorisées à bonne distance de la zone de travail.
- S’assurer que la mise en marche de la machine est effectuée dans le respect de toutes les normes et autres règles applicables en la matière.
- S’assurer que chaque opérateur possède les connaissances nécessaires pour utiliser la machine correctement et en condition de sécurité.
- E’ìviter le contact avec des composants sous tension ou sous pression alors que la machine n’a pas été débranchée du secteur d’alimentation électrique et/ou de l’alimentation d’air comprimé.
- Lire et comprendre le manuel d’utilisation et entretien pour garantir la bonne utilisation de la machine dans des conditions de sécurité.
- Conserver le manuel d’utilisation et entretien à un endroit facile d’accès pour le consulter en cas de besoin.

L’utilisation du démonte-pneu est exclusivement réservée au personnel qualifié, formé et autorisé à cet effet.

- Conserver le manuel d’utilisation et entretien à un endroit facile d’accès pour le consulter en cas de besoin.

- Toute intervention non prévue ou toute modification de la machine non autorisée préalablement par le constructeur décharge ce dernier de toute responsabilité en cas de dommages directs ou indirects provoqués par de telles opérations.
- Le retrait ou la modification des dispositifs de sécurité invalide immédiatement la garantie et constitue une violation des Normes Européennes de Sécurité.
- Il est interdit d’utiliser la machine pour: redresser les jantes, décoller de pneus encore gonflés ou sales, enlever les tringles du talon.
- Sur le démonte-pneu, sont apposées des étiquettes fournissant des instructions et des avertissements. Conçues pour durer, dans le cas où elles seraient détériorées, l’utilisateur peut en demander de nouvelles comme pièces détachées.

EN CAS D’INCENDIE, POUR ÉTEINDRE LES FLAMMES, IL EST NÉCESSAIRE D’UTILISER EXCLUSIVEMENT DES EXTINCTEURS À POUDRE OU À CO_2

	Extincteur EAU	Extincteur à MOUSSE	Extincteur à POUDRE	Extincteur à CO_2
Matériaux SECS	OK	OK	OK	OK
Liquides INFLAMMABLES	NON	OK	OK	OK
Appareillages ÉLECTRIQUES	NON	NON	OK	OK

6.0_DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

Le démonte-pneu est doté de dispositifs qui garantissent la sécurité de l'opérateur qui utilise la machine:
- Vanne pneumatique de sécurité, située à l'intérieur de la machine: durant le gonflage, elle empêche le dépassement d'une pression de 4 bars.
- Vanne de pression maximum, installée sur le circuit pneumatique: elle limite la pression maximum du circuit à 10 bars.
- Vanne de pression maximum du réservoir, montée sur le réservoir: elle évite que la pression pneumatique maximum ne dépasse 11 bars (option gonflage à bec 446/08)

- le retrait ou la modification des dispositifs de sécurité invalide immédiatement la garantie et constitue une violation des Normes Européennes de Sécurité.

7.0_TRANSPORT

- Le démonte-pneu doit être transporté dans l'emballage d'origine et maintenu dans la position indiquée sur l'emballage lui-même.

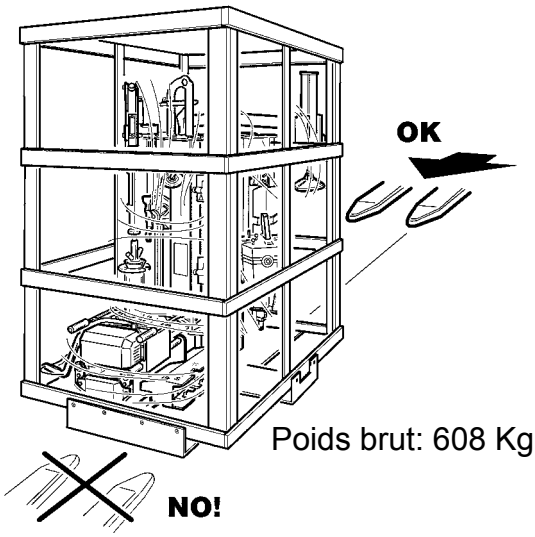
- Le déplacement de la machine dans son emballage doit être effectué à l'aide d'un chariot élévateur de portée appropriée, dont les fourches doivent être enfilées comme indiqué sur la figure de la page 14.

8.0_DÉBALLAGE

Retirer l'emballage en bois puis le nylon de protection; ensuite, après avoir retiré les vis de fixation, retirer la machine de la palette en utilisant comme point de levage le crochet prévu à cet effet, à cet effet utiliser un engin de lavage d'une portée suffisante (voir figure page 15).

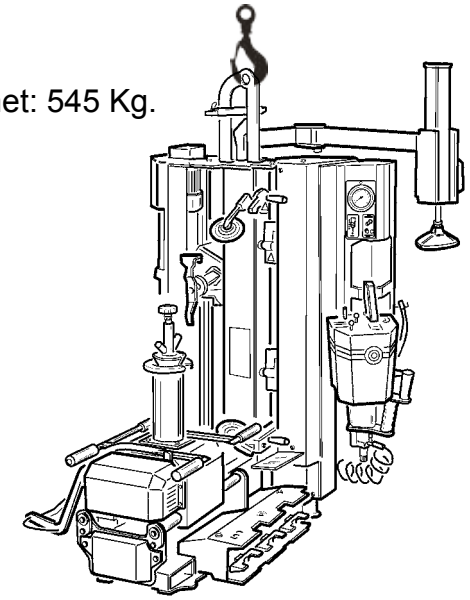
Les éléments de l'emballage ne doivent pas être laissé à la portée des enfants dans la mesure où ils constituent une source de danger. Placer les matériaux d'emballage en vue de leur collecte dans le cas où ils seraient polluants ou non-biodégradables.

NB: les parties les plus fragiles étant recouvertes d'une huile spéciale anti-rouille, les éventuelles traces sont exclusivement dues à cette huile et non pas à la négligence. Au besoin, procéder à un nettoyage.



Poids brut: 608 Kg.

Poids net: 545 Kg.



9.0 INSTALLATION

9.1 Espaces nécessaires au positionnement de la machine

Pour le choix du lieu d'installation, il est nécessaire de veiller au respect des normes de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

- Le démonte-pneu doit être branché au secteur d'alimentation électrique et au circuit d'air comprimé; il est par conséquent nécessaire d'installer la machine à proximité de ces sources d'énergie.

- En outre, sur le lieu d'installation, doivent être au minimum disponibles les espaces indiqués sur les figures 4 - 4/A pour permettre le bon fonctionnement de toutes les parties sans risque d'être entravées.

Dans le cas où le démonte-pneu serait équipé d'un moteur électrique, son utilisation est interdite au sein d'un environnement explosif, à moins qu'il s'agisse d'une version prévue à cet effet.

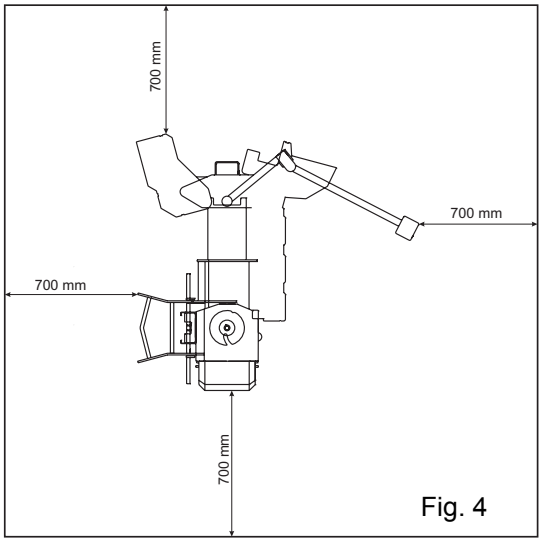


Fig. 4

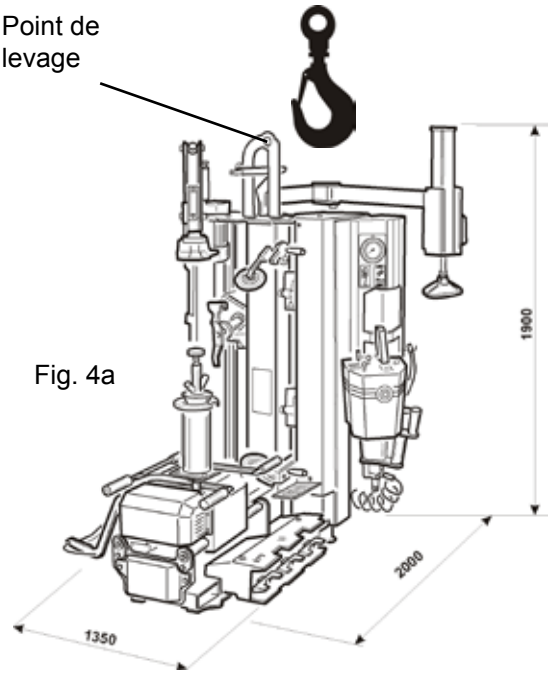


Fig. 4a

9.2_Positionnement

Positionner le démonte-pneu sur un sol nivelé, lisse, non glissant et d'une portée suffisante.

Positionner le démonte-pneu à hauteur du lieu d'installation choisi en utilisant comme point de levage le crochet comme indiqué sur la fig. 4a

Utiliser un engin d'une capacité de levage appropriée pour supporter le poids du démonte-pneu (au moins 560 kg).

Dans le cas où l'installation s'effectuerait en extérieur, il est indispensable de placer la machine sous une structure appropriée pour la mettre à l'abri des intempéries.

Le lieu d'installation du démonte-pneu doit être doté d'un circuit de sécurité électrique avec mise à la terre et interrupteur différentiel de 16 A.

Sur le lieu d'installation doit être présent un raccord pneumatique assurant une alimentation à une pression de service minimum de 8 bars.

9.3_Mise en service

Avant de procéder au branchement électrique de la machine, contrôler, sur la plaque apposée sur la machine elle-même, les données d'alimentation électrique prévue par le constructeur.

Les interventions effectuées sur le circuit électrique, quand bien même peu importantes, doivent être confiées à un personnel qualifié.

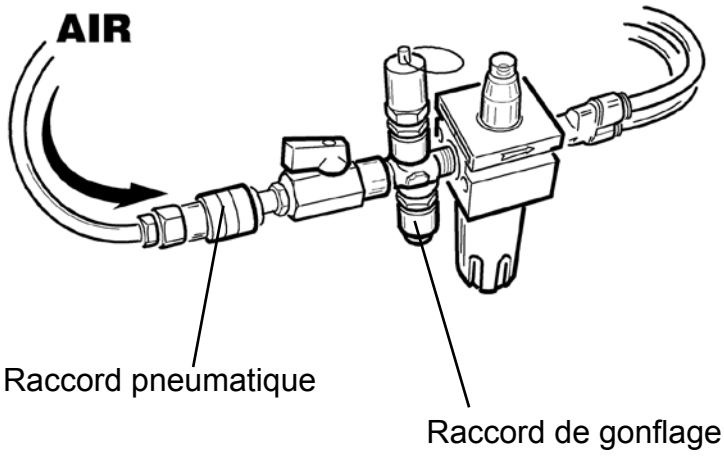
Le constructeur décline toute responsabilité en cas de dommages subis par la machine suite à un branchement électrique autre que celui indiqué plus bas.

Durant le déplacement de la machine, durant son positionnement initial et durant tout déplacement futur, la machine doit être débranchée des sources d'alimentation électrique et pneumatique.

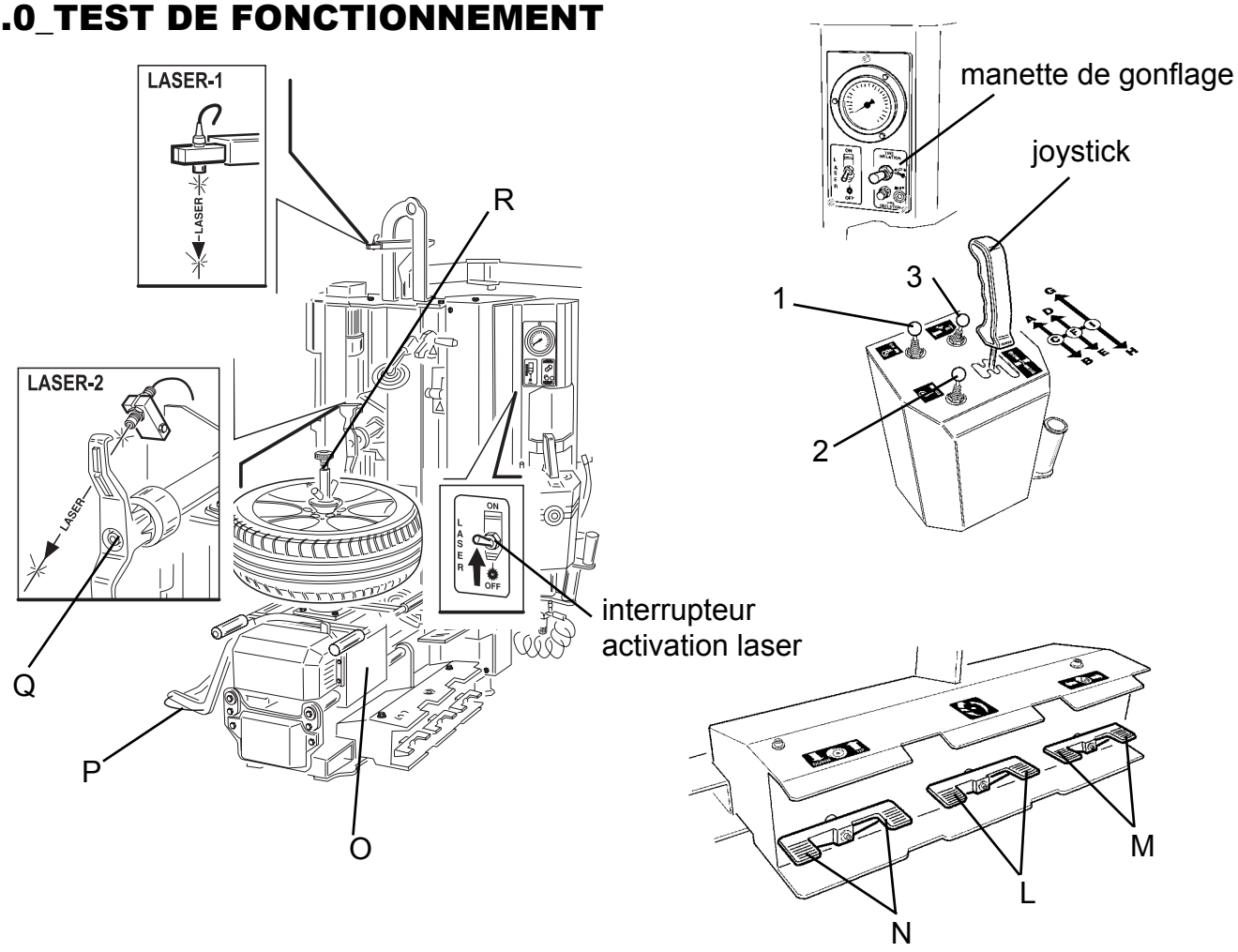
- Brancher la machine au secteur d'alimentation électrique, sur une ligne dotée de fusibles et d'une mise à la terre conforme aux normes en vigueur. La machine doit en outre être branchée à un interrupteur automatique d'alimentation (différentiel) réglé sur 16 A.

NOTE: dans le cas où la machine serait fournie sans fiche électrique, il incombe à l'utilisateur d'en installer une (d'au moins 16A) adaptée à la tension de la machine et conforme aux normes en vigueur.

- Brancher la machine au circuit d'air comprimé par l'intermédiaire du raccord présent sur le lubrificateur situé sur la partie postérieure de la machine.



10.0_TEST DE FONCTIONNEMENT



- En appuyant sur la pédale N à droite, le système de levage LIFT P doit se soulever et en appuyant à gauche, le système de levage doit s'abaisser.

- En appuyant sur la pédale L à droite, la bride du mandrin R doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre. En appuyant sur la pédale L sur la partie gauche, la bride du mandrin O doit tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

- En appuyant sur la pédale M à droite, le chariot de la bride O doit se déplacer à droite et en appuyant sur la pédale sur la partie gauche, le chariot doit se déplacer dans le sens opposé.

NB: dans le cas où la bride tournerait dans le sens opposé à celui indiqué, il est nécessaire d'intervertir les deux fils sur la fiche (dans le cas où celle-ci serait triphasée).

- En plaçant le joystick dans les différentes positions, le dispositif outil double (Q) se place dans les positions de travail correspondantes (réf. page 10).

- En intervenant sur la manette (3) horizontalement, vers la gauche, on obtient le mouvement de sortie rapide sur la zone de travail de l'outil double (Q) et vers la droite, on obtient le mouvement de retour vers la zone de repos.

- En intervenant sur les manettes (1 et 2), on obtient l'actionnement des disques décolle-talon supérieur et inférieur; vers le haut, les disques montent et vers le bas, ils descendent (réf. page 9).

- En plaçant le commutateur d'activation du laser sur ON, les 2 viseurs (Laser1 et Laser2) sont activés, sur OFF, ils sont désactivés.

Toutes les opérations doivent être effectuées sans le pneumatique. Par ailleurs, durant l'actionnement, s'assurer que d'autres composants de la machine n'entravent pas les opérations effectuées.

11.0_IDENTIFICATION ET CONTRÔLE DE LA JANTE ET DU PNEUMATIQUE

Avant d'effectuer toute opération de démontage du pneumatique, il est INDISPENSABLE d'identifier les dimensions de la jante et du pneumatique, et de s'assurer qu'ils ne présentent aucun dommage.

ATTENTION: ces opérations sont très importantes, effectuées correctement elles préviennent les risques d'éclatement du pneumatique durant les opérations de mise en place du talon et de gonflage.

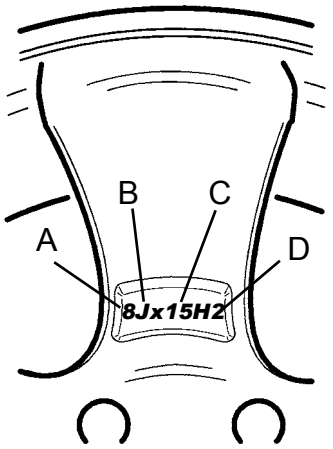
Sur toutes les jantes, sont imprimées les données relatives à: diamètre, largeur, nombre de bords anti-décollement, etc.
Ci-dessous un exemple de l'indication 8Jx14H2

A= 8 Largeur nominale de la jante en pouces (1 pouce = 24,5 mm)

B = J Mesure de la bride

C = 15 Diamètre nominal de la jante

D = H2 Indique la présence éventuelle d'un double bord anti-décollement du talon



Sur le pneumatique, figure un grand nombre d'informations, entre autres les dimensions, le type et la vitesse maximum.

Ad es. 205/65 R 15 91H TL

A = 205 Indique la largeur du pneumatique, à savoir la distance entre les deux flancs, exprimée en millimètres.

B = 65 Indique le rapport exprimé en pourcentage entre la hauteur de la section et sa largeur.

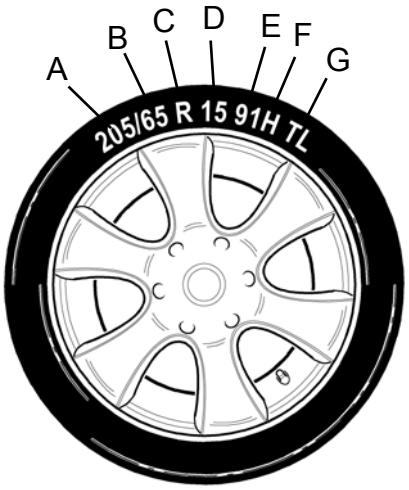
C = R indique le type de pneu (R=radial)

D = 15 Indique en pouces le diamètre de la roue qui doit être identique à celui de la jante.

E = 91 Indice de charge maximum supporté par chaque roue.

F = H Vitesse maximum que le pneumatique peut atteindre (H= 210Km/h)

G = TL Indique qu'il s'agit d'un pneumatique sans chambre (tubeless)



ATTENTION: il est rigoureusement interdit de monter des pneumatiques sur des jantes dont les valeurs seraient différentes (de diamètre et de largeur). En outre, il est interdit de monter des pneumatiques de dimensions autres que celles indiquées sur la carte grise.

12.0_POSITION DE LA VALVE

La figure 6 représente une jante comme une montre. Cette représentation permet, lors des différentes phases décrites plus bas (voir chapitre montage et démontage) de positionner correctement la valve et le capteur de façon à ne pas les endommager.

ATTENTION:
Pour éviter d'endommager la valve et le capteur de pression (si présent), il est indispensable de toujours placer la valve en suivant les indications des opérations de démontage et montage.

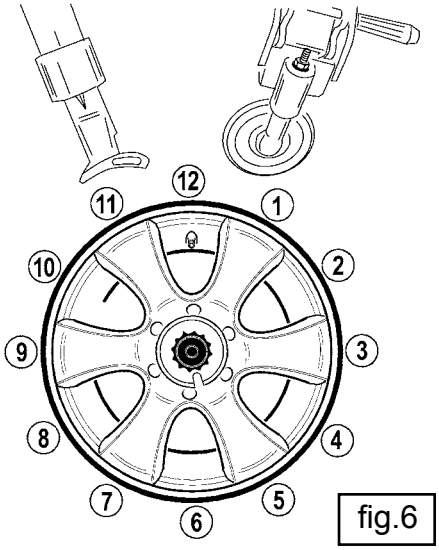


fig.6

13.0_CLASSIFICATION DES PNEUMATIQUES

Par pneumatiques SURBAISSÉS (UHP), il faut entendre les pneumatiques dont le rapport entre la hauteur (H) et la largeur (C) est inférieur à 0,5 (ex. la série surbaissée 45 indique un rapport H/C = 0,45).
Pour être considérés comme SURBAISSÉS (UHP), les pneumatiques doivent par ailleurs avoir un code de vitesse maximum égal ou supérieur à V.

Par pneumatiques RUN-FLAT, il faut entendre les pneumatiques qui, en l'absence de pression interne, permettent la marche du véhicule sur un kilométrage et à une vitesse préétablis (ces valeurs peuvent varier d'un constructeur à l'autre.
Actuellement, 2 types de RUN-FLAT existent sur le marché:
- les RUN-FLAT à FLANC RENFORCÉ (AUTOPORTANTS): grâce à un mélange différent et à une structure renforcée, le flanc du pneumatique est en mesure de supporter le poids du véhicule y compris quand la pression interne et nulle.

- les RUN-FLAT à SUPPORT INTERNE: ils sont dotés, à l'intérieur de la jante, d'un anneau qui soutient le flanc du pneumatique en l'absence de pression interne. Le support interne peut être en matériau plastique (Pax-Sistem) ou en métal (Support-Ring).

Le démonte-pneu permet d'intervenir sur tous les types de pneumatiques SURBAISSÉS (UHP) et sur tous les RUN-FLAT à FLANC RENFORCÉ ; pour tous les autres types de pneumatiques, il est nécessaire de faire référence aux instructions spécifiques des accessoires éventuellement fournis.

La procédure de montage et de démontage est identique, qu'il s'agisse de pneumatiques RUN-FLAT à FLANC RENFORCÉ (AUTOPORTANTS) ou de pneumatique SURBAISSÉS (UHP).

ATTENTION:
Veiller à respecter scrupuleusement les instructions afin d'éviter d'endommager le pneumatique de manière irréparable (dommages qui compromettraient la sécurité du véhicule).

Tous les pneumatiques autres que ceux des catégories décrites ci-dessus doivent être considérés comme des pneumatiques standard.

14.0_BLOCAGE POUR JANTES TRADITIONNELLES

Par jante traditionnelle, il faut entendre la roue d'un véhicule avec jante en acier ou en alliage léger d'aluminium, pourvue d'un trou central et d'un canal proche du côté externe de la jante.

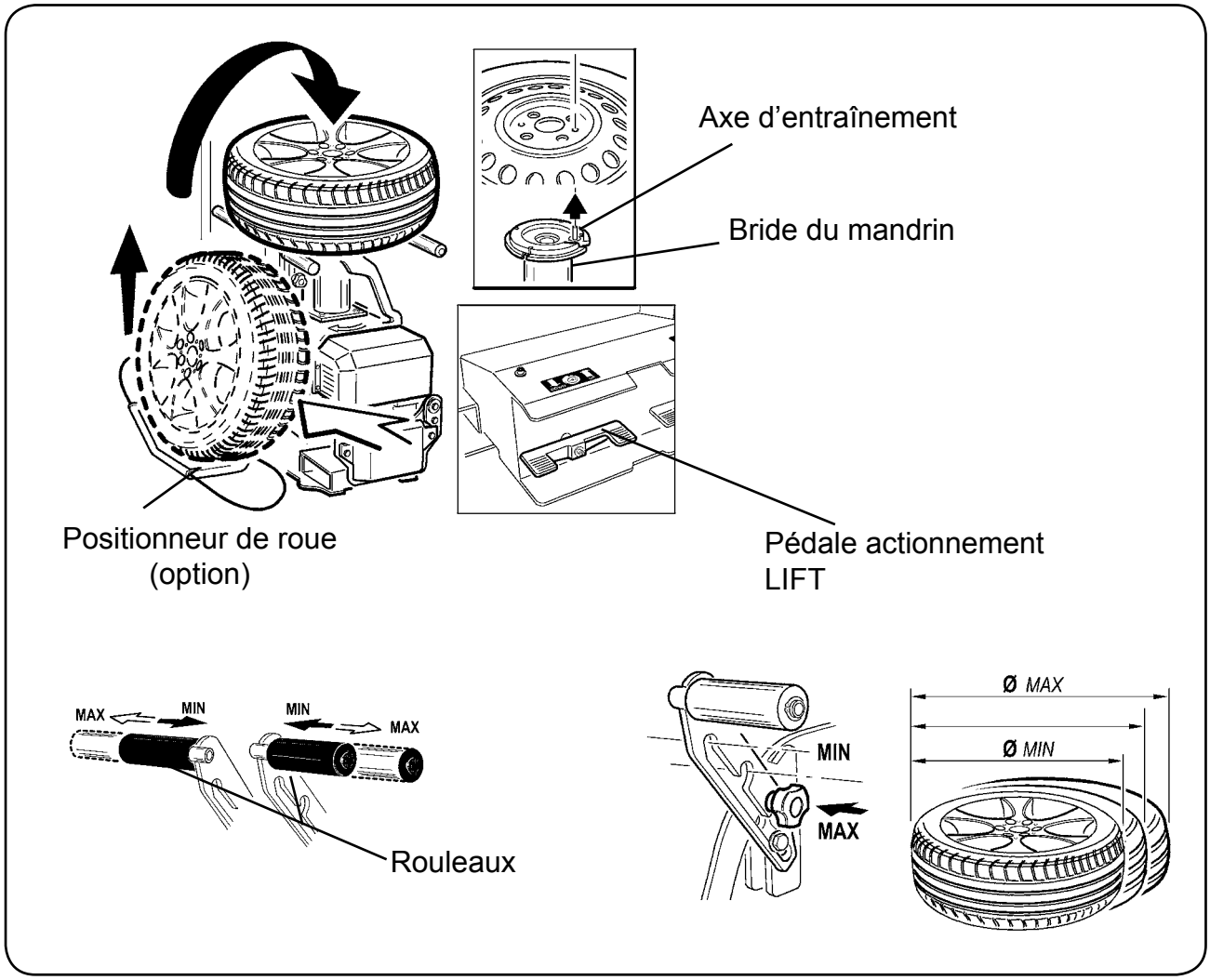
Pour les autres types de jantes, voir les chapitres des accessoires fournis sur demande.

- En utilisant un outil approprié, retirer tous les contrepoids présents sur la jante, en veillant à ne pas endommager la jante.

Si le positionneur de roue est présent:

- S'assurer qu'aucun outil ne se trouve sur la zone de travail du système de levage LIFT de telle sorte qu'elle soit libre pour pouvoir positionner correctement la roue.
- Positionner la roue sur le mandrin en utilisant le système de levage LIFT et en procédant comme suit:
    - Positionner la roue sur le rouleau gauche de la machine en position verticale avec le côté externe du pneumatique orienté vers la gauche.
    - En utilisant la pédale de levage, placer la plate-forme et la roue en position horizontale, aligner le trou central de la roue sur la bride du mandrin.
    - Abaisser le système de levage et centrer l'axe d'entraînement.

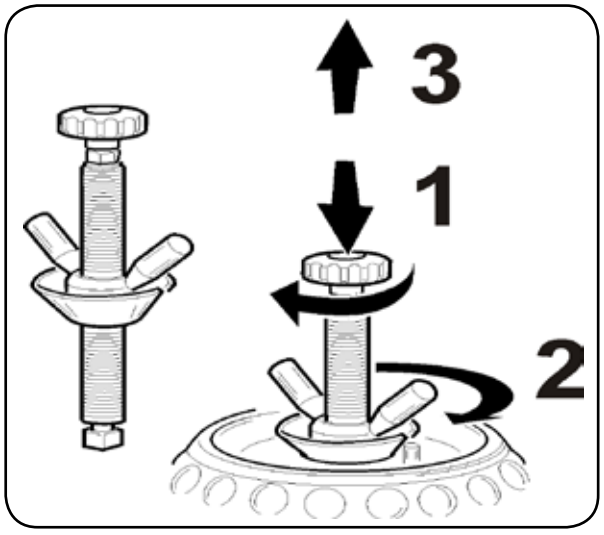
Pour les roues de grande largeur (sup. à 24") ou en cas d'utilisation de la bride en option pour roues renversées, il peut s'avérer nécessaire d'élargir les rouleaux en plastique du système de levage et/ou de modifier l'inclinaison des rouleaux avant de procéder au levage.



Sur la bride du mandrin, est présent un axe d'entraînement qui doit être engagé dans un des trous de blocage de la jante.
Positionner le moyeu à douille et un cône adapté au diamètre du trou central sur la bride du mandrin.

Pour positionner correctement le moyeu, procéder comme suit:

- Faire pivoter manuellement dans le sens des aiguilles d'une montre le moyeu jusqu'à ce qu'il se trouve dans une position coïncidant avec l'encastrement.
- Appuyer sur le moyeu et le faire pivoter de 90° dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'en fin de course.
- Relâcher l'axe et s'assurer qu'il remonte d'environ 10 mm ; si tel n'est pas le cas, le faire pivoter légèrement dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens contraire en forçant l'axe vers le haut de telle sorte que le levage interviennent.
- Placer le cône au contact de la jante en position parfaitement centrée sur le trou central ; le cône est doté d'une encoche qui (si nécessaire) doit se trouve à hauteur de l'axe d'entraînement.
- Serrer la douille de façon à la placer contre le cône et continuer à serrer de telle sorte que la roue fasse pression sur la bride du mandrin.



ATTENTION:
Avant d'effectuer toute opération sur la roue, s'assurer qu'elle est parfaitement bloquée sur le mandrin

14.1_DÉCOLLAGE DU TALON

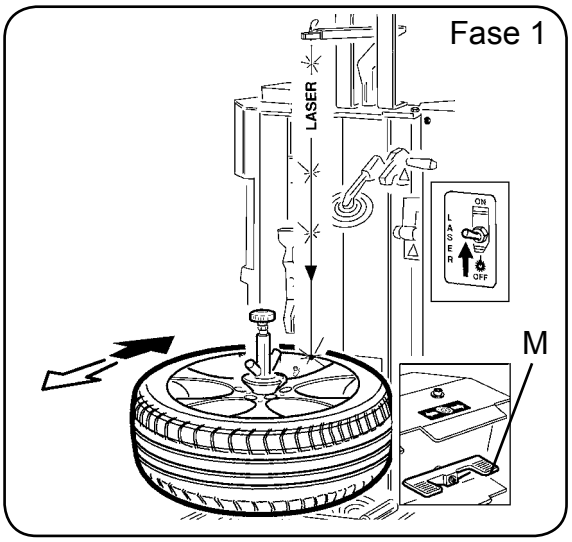
Avant d'effectuer toute opération, veiller à DÉGONFLER complètement le pneumatique.

- En utilisant un outil adapté à cet effet, retirer tous les contrepoids présents sur la jante, en veillant à ne pas l'endommager.

ATTENTION:
N'effectuer AUCUNE opération sur la roue avant que le pneumatique ne soit complètement déglonflé.

- Avant d'entamer toute opération, s'assurer de l'absence d'un éventuel capteur de pression et au besoin en contrôler l'état à l'aide d'un instrument adapté à cet effet.

- À l'aide de la pédale (M) de déplacement du chariot de la bride, placer la roue en position de travail en faisant coïncider le laser situé en haut avec le bord de la jante (phase 1).



- Choisir la modalité de décollage du talon la mieux appropriée et changeant au besoin l'axe sur le bras décolle-talon (supérieur et inférieur, voir page 9).

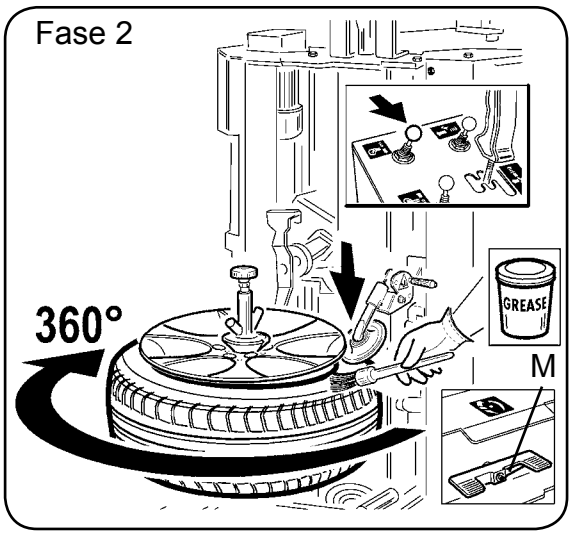
- Faire pivoter la bride du mandrin jusqu'à ce que la valve atteigne la position 2 heures.

- Le disque décolle-talon doit se positionner à environ 5 mm du bord externe de la jante.

- Faire descendre le disque décolle-talon jusqu'à ce qu'il soit en contact avec le pneumatique.

- Ensuite, entamer la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre.

NB: la rotation de la bride du mandrin peut s'effectuer à 2 vitesses différentes que l'opérateur peut sélectionner en fonction de la méthode de travail jugée la mieux appropriée.



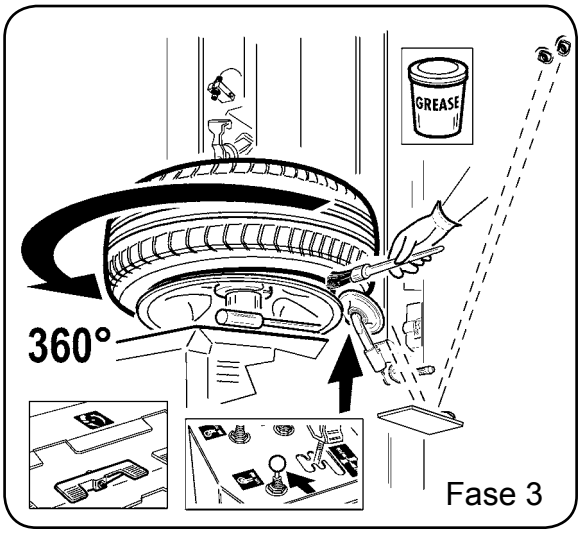
- Durant la rotation, pousser le disque décolle-talon vers le bas (en cas d'utilisation du disque décolle-talon inférieur, le mouvement doit s'effectuer vers le haut) pour pénétrer à l'intérieur de la jante selon la modalité de décollage du talon précédemment choisie.
En présence d'un capteur de pression, veiller à ne pas le heurter et à ne pas l'endommager.

- Une fois que le disque décolle-talon a créé un espace suffisant, entamer la lubrification et l'effectuer correctement aussi bien dans la partie interne de la jante que sur le talon du pneumatique ; pour cette opération, utiliser un lubrifiant spécial pour pneumatiques (phase 2).

En présence du capteur, éviter tout contact avec le lubrifiant.

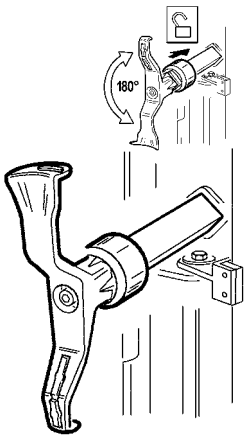
- Une fois le pneumatique décollé de la jante, replacer le disque décolle-talon dans la position initiale (hors zone de travail).

- Ensuite, en utilisant le disque décolle-talon inférieur, répéter les opérations en plaçant ce dernier en contact avec le pneumatique puis effectuer le décollage du talon (phase 3).
Note: pour ce type d'opération, il est possible d'utiliser le miroir dont la machine est dotée pour garantir une meilleure visibilité sur la partie inférieure afin de positionner correctement le disque décolle-talon.



ATTENTION:
Durant les phases de décollage du talon, exercer la pression uniquement sur le talon et en aucun cas sur le flanc du pneumatique.

14.2_DÉMONTAGE D'UN PNEUMATIQUE STANDARD



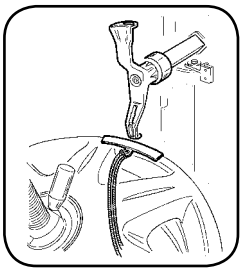
- Pour effectuer le démontage du pneumatique, procéder comme suit:

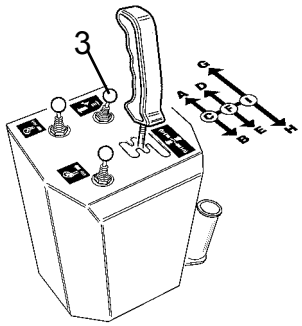
- Faire pivoter l'outil double de façon à placer la partie crochue de l'outil en position de travail.

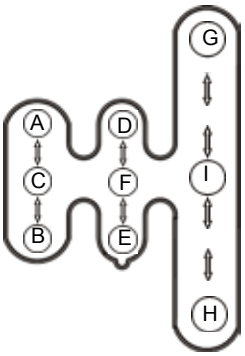
- Faire pivoter le mandrin jusqu'à ce que la valve soit en position 12 heures. (à 10 cm. de l'outil de montage)

NOTE: dans le cas où la roue se serait déplacée durant les phases de décollage du talon, la repositionner en s'aidant du laser 1 dans la position de travail (le laser 1 doit coïncider avec le bord de la jante - fig. 10).

NOTE: pour éviter d'endommager la jante il est conséillé de mettre la protection de jante près de la zone de travail de l'outil (voir figure).







- Amener le joystick en position (I) puis le soulever (G) ou l'abaisser (H) de façon à placer l'outil crochu au-dessus du bord supérieur de la roue.

- Déplacer la manette 3 vers la gauche pour positionner l'outil double sur la zone de travail.

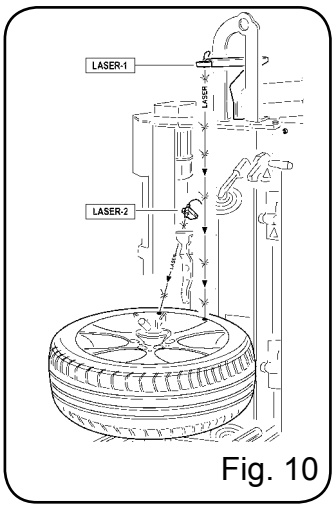
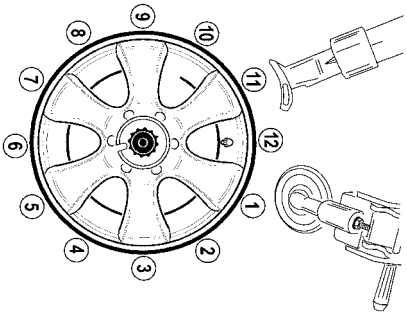


Fig. 10

> ⚠ Pour éviter d'endommager la valve et/ou le capteur, placer la valve en position 12 heures avant de déplacer l'outil vers le canal.



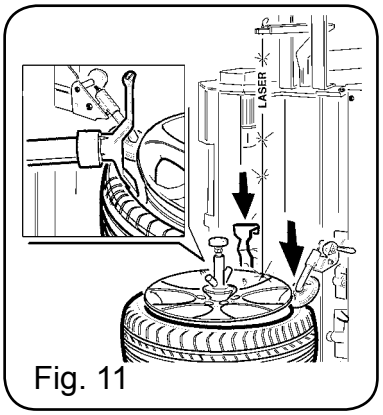


Fig. 11

- Commencer à introduire l'outil à l'intérieur du pneumatique (fig. 11 joystick en position H) ; au besoin s'aider du disque décolle-talon supérieur pour ne pas forcer excessivement sur le flanc du pneumatique.

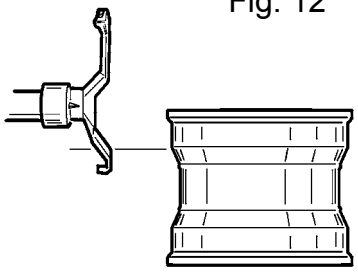


Fig. 12

- Une fois le canal (fig. 12) atteint, déplacer l'outil vers l'intérieur en amenant le joystick de la position (I) à la position (C).

- Retirer, dans le cas où il serait utilisé, le disque décolle-talon en le déplaçant vers le haut, et entamer la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le talon soit accroché par l'outil (fig. 11).

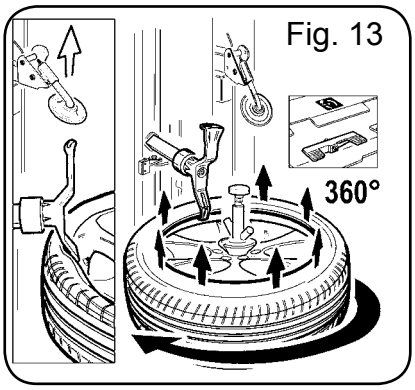


Fig. 13

- Déplacer l'outil vers l'extérieur en amenant le joystick de la position (C) à la position (I) de la jante (fig. 11). Pour éviter d'endommager la valve et/ou le capteur de pression (si présent), faire pivoter le mandrin jusqu'à ce que la valve soit en position 11 heures. Soulever l'outil jusqu'à ce que le laser 2 situé au-dessus soit positionné sur le bord de la jante ; ensuite, placer l'outil en position centrale en amenant le joystick de la position (I) à la position (F).

- S'assurer que toute la circonférence du pneumatique est restée décollée et engagée dans le canal de la jante. Si tel n'est pas le cas, utiliser le presseur du talon mobile, positionné à 180° par rapport à l'outil pour obtenir cette condition (fig. 13a).

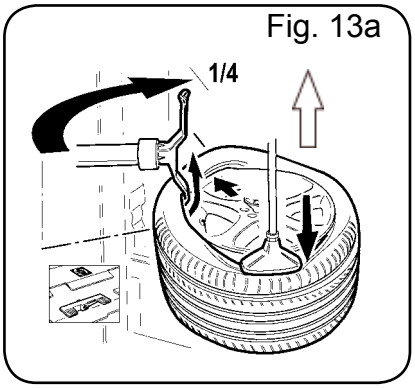
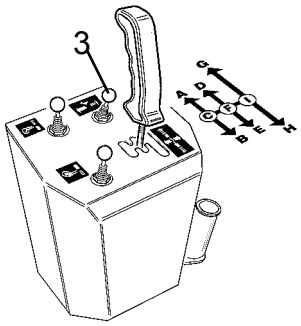
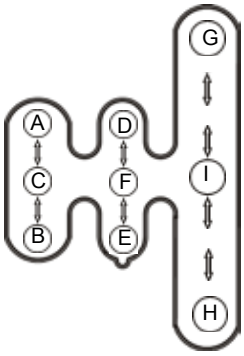


Fig. 13a

- Au besoin, soulever le pneumatique d'environ 10-15 mm vers le haut avec le disque décolle-talon inférieur pour faciliter le démontage (fig. 14).

ATTENTION:
Lors des dernières phases, veiller à ne pas solliciter excessivement le pneumatique.





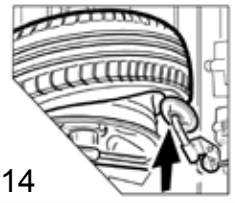


Fig. 14

- Entamer la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre et continuer jusqu'au démontage complet du premier talon (fig. 13)

- Libérer manuellement le pneumatique du crochet (fig. 15).

- Déplacer l'outil pour l'amener hors de la position de travail en déplaçant la manette 3 de gauche à droite.

- Faire pivoter le mandrin jusqu'à ce que la valve soit en position 1 heure.

- Soulever le disque décolle-talon inférieur jusqu'à ce qu'il se trouve à environ 10 mm au-delà du bord supérieur de la jante (fig. 14a).
NOTE: pour faciliter cette opération, soulever manuellement le pneumatique à hauteur de la position 6-7 heures.

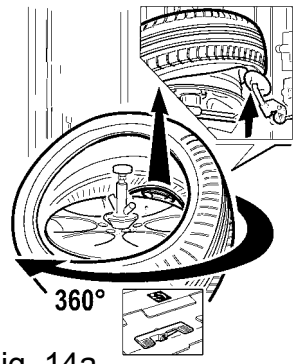


Fig. 14a

- Faire pivoter le mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le pneumatique soit totalement libéré de la jante.
NOTE: pour faciliter cette opération, soulever simultanément le pneumatique à hauteur de la partie inférieure à environ 2 heures et l'accompagner durant la rotation ; au besoin le faire pivoter dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

- S'assurer que l'éventuel capteur de pression n'a pas été endommagé et au besoin le changer.

- Une fois les opérations terminer, placer le disque décolle-talon inférieur hors de la zone de travail.

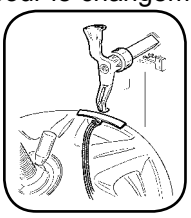
Fig. 15

14.3_MONTAGE D'UN PNEUMATIQUE STANDARD

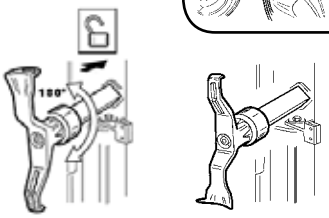
- Effectuer tous les contrôles sur la jante et sur le pneumatique comme indiqué dans le chapitre correspondant du présent manuel.

- Dans le cas où la jante aurait été retirée, procéder au blocage sur la bride du mandrin en procédant en procédant comme indiqué dans le chapitre BLOCAGE ROUE.
NOTE: pour garantir la sécurité nécessaire, il est recommandé d'utiliser un outil approprié pour le changement de la valve.

NOTE: pour éviter d'endommager la jante il est conséillé de mettre la protection de jante près de la zone de travail de l'outil (voir figure).



- Faire pivoter l'outil double de façon à placer la partie de l'outil à l'opposé du crochet en position de travail.



> En présence du capteur, éviter tout contact avec le lubrifiant.

- Lubrifier soigneusement toute la surface interne de la jante et les talons du pneumatique aussi bien à l'extérieur qu'à l'intérieur sur toute la circonférence et sur une épaisseur d'au moins 30 mm (fig. 16).

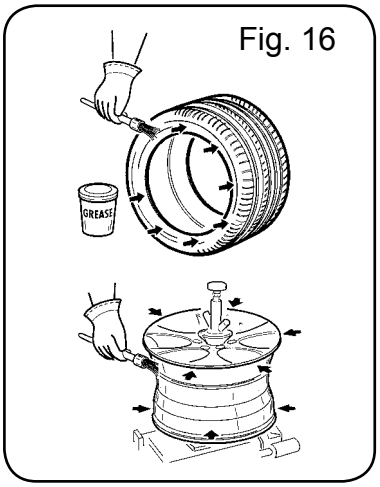


Fig. 16

- Positionner le pneumatique horizontalement sur la jante, légèrement incliné vers le bas en position 3 heures (fig. 17).

- Abaisser le disque décolle-talon supérieur jusqu'à ce qu'il abaisse le talon supérieur du pneumatique d'environ 30 mm.

- Faire pression manuellement sur le pneumatique en position 5 heures et maintenir cette pression jusqu'à ce que par rotation soit atteinte la position 9 heures pour éviter que le caoutchouc ne se soulève durant la rotation jusqu'à la mise en place complète du talon inférieur.

ATTENTION: procéder de telle sorte que le pneumatique et la jante se déplacent de manière solidaire.

- Soulever le disque décolle-talon supérieur et faire pivoter le mandrin pour amener la valve à peu près en position 4 heures.

- Placer le pneumatique en position légèrement incliné à 11 heures pour faciliter le positionnement de l'outil de montage.

- Placer le joystick en position (F) puis le soulever (D) ou l'abaisser (E) de façon à faire coïncider le laser 2 avec le bord de la jante.

- Déplacer l'outil pour l'amener en position de travail à l'aide de la manette 3 de droite à gauche.

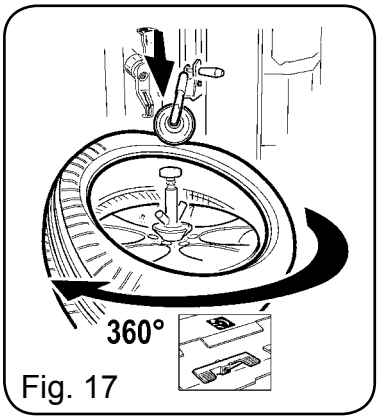


Fig. 17

> S'assurer que le talon du pneumatique est en appui sur la partie de l'outil opposée au corchet.

- Appuyer manuellement sur le flanc du pneumatique en position 3 heures jusqu'à ce que le talon soit placé en forçant à hauteur du canal.

- Entamer la rotation, en accompagnant le mouvement de la main jusqu'au montage complet du talon supérieur. S'assurer que le talon supérieur ne se positionne pas entre la jante et le disque décolle-talon.

NOTE: en cas de difficultés durant ces opérations d'accompagnement manuel, il est possible d'utiliser le presseur du talon mobile situé en position 3 heures (fig. 18).

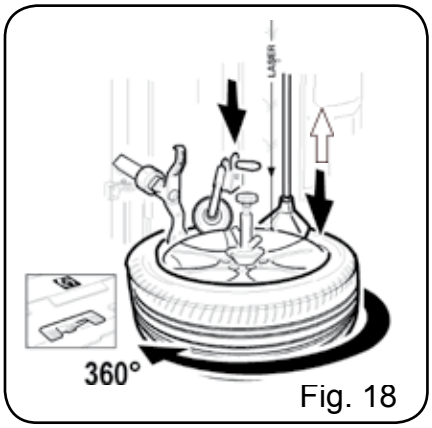
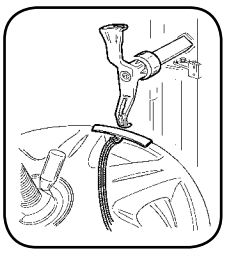


Fig. 18

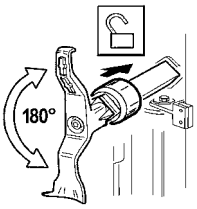
15.0_DÉMONTAGE D'UN PNEUMATIQUE RUN-FLAT (autoportant) UHP (à profil surbaissé)



NOTE: pour éviter d'endommager la jante il est conséillé de mettre la protection de jante près de la zone de travail de l'outil (voir figure).

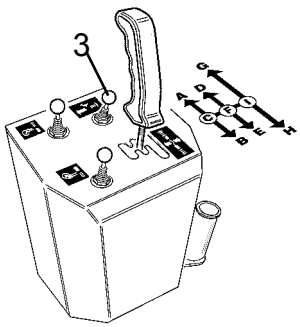
- Pour effectuer le démontage du pneumatique, procéder comme suit:

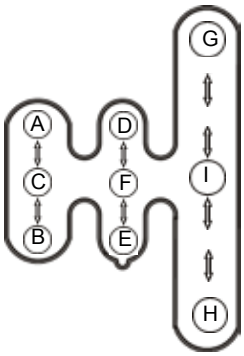
- Faire pivoter l'outil double de façon à placer la partie crochue de l'outil en position de travail.

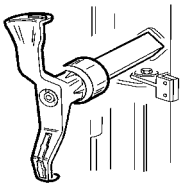


- Faire pivoter le mandrin jusqu'à ce que la valve soit en position 12 heures.

NOTE: dans le cas où la roue se serait déplacée durant les phases de décollage du talon, la repositionner en s'aidant du laser 1 dans la position de travail (le laser 1 doit coïncider avec le bord de la jante fig. 19).







- Placer le joystick en position (I) puis le soulever (G) ou l'abaisser (H) de façon à placer l'outil à crochet sur le bord supérieur de la roue.

- Déplacer la manette 3 vers la gauche pour positionner l'outil double sur la zone de travail.

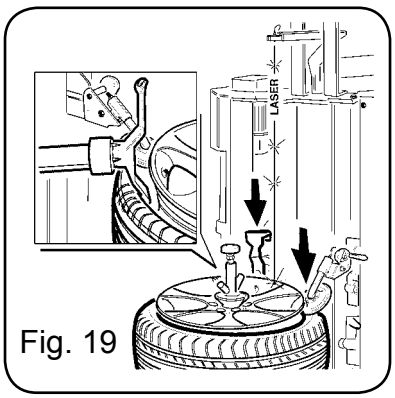
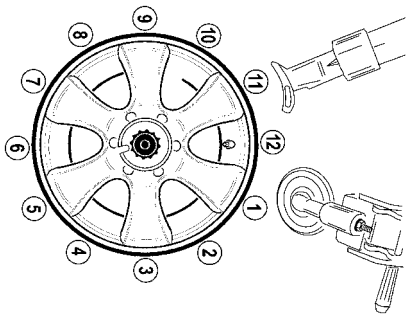


Fig. 19

⚠ Pour éviter d'endommager la valve et/ou le capteur, placer la valve en position 12 heures avant de déplacer l'outil vers le canal.



- Commencer à introduire l'outil à l'intérieur du pneumatique à plaçant le joystick en position (H): au besoin s'aider du disque décolle-talon supérieur pour ne pas solliciter excessivement le flanc du pneumatique (fig. 19).

- Une fois le canal atteint (fig. 20) déplacer l'outil vers l'intérieur en amenant le joystick de la position (I) à la position (C).

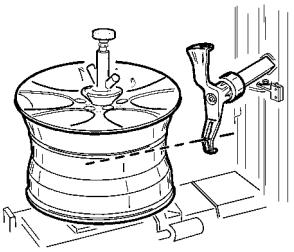


Fig. 20

- Retirer, dans le cas où il serait utilisé, le disque décolle-talon en le déplaçant vers le haut, et entamer la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le talon soit accroché par l'outil (fig. 20a).

- Déplacer l'outil vers l'extérieur en amenant le joystick de la position (C) à la position (I) de la jante. Pour éviter d'endommager la valve et/ou le capteur de pression (si présent), faire pivoter le mandrin jusqu'à ce que la valve soit en position 11 heures. Soulever l'outil jusqu'à ce que le laser 2 situé au-dessus soit positionné sur le bord de la jante ; ensuite, placer l'outil en position centrale en amenant le joystick de la position (I) à la position (F).
- Une fois que s'est créé l'espace nécessaire, introduire le levier en plastique pour faciliter le démontage du pneumatique.
- S'assurer que toute la circonférence du pneumatique est restée décollée et engagée dans le canal de la jante. Si tel n'est pas le cas, utiliser le presseur du talon mobile, positionné à 180° par rapport à l'outil pour obtenir cette condition.
- Au besoin, soulever le pneumatique d'environ 10-15 mm vers le haut avec le disque décolle-talon inférieur pour faciliter le démontage (fig. 21).

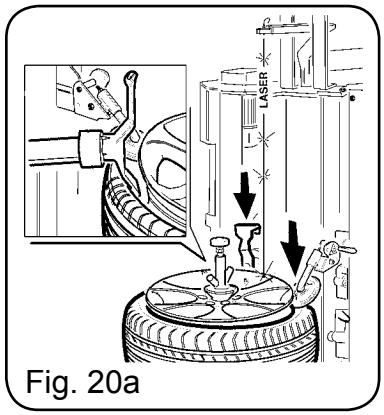
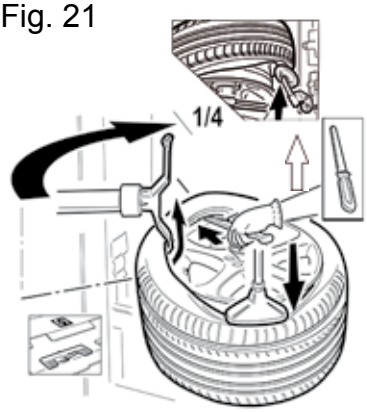
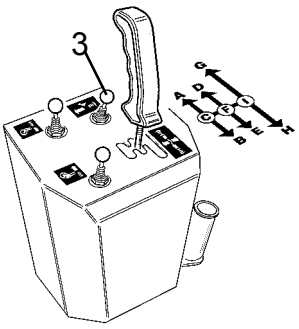


Fig. 20a

Fig. 21


ATTENTION:
Lors des dernières phases, veiller à ne pas solliciter excessivement le pneumatique.



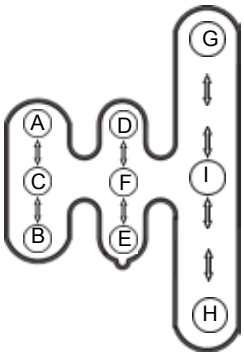
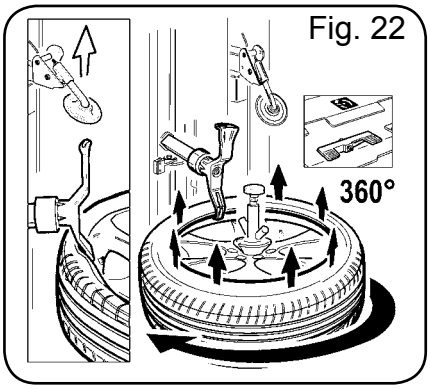


Fig. 22


- Entamer la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre et continuer jusqu'au démontage complet du premier talon (fig. 22).

- Libérer manuellement le pneumatique du crochet (fig. 24).

- Déplacer l'outil vers l'arrière pour l'amener hors de la position de travail en déplaçant la manette 3 de gauche à droite.

- Faire pivoter le mandrin jusqu'à ce que la valve soit en position 1 heure.

- Soulever le disque décolle-talon inférieur jusqu'à ce qu'il se trouve à environ 10 mm au-delà du bord supérieur de la jante.
NOTE: pour faciliter cette opération, soulever manuellement le pneumatique à hauteur de la position 6-7 heures du pneumatique et introduire le levier en plastique (fig. 23).

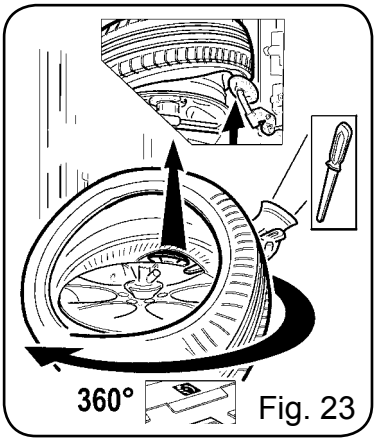


Fig. 23

- Faire pivoter le mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le pneumatique soit totalement libéré de la jante (fig. 23).

NOTE: pour faciliter cette opération, soulever simultanément le pneumatique à hauteur de la partie inférieure à environ 2 heures et l'accompagner durant la rotation ; au besoin le faire pivoter dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

NB: jante et pneumatique doivent pivoter de manière solidaire.

- S'assurer que l'éventuel capteur de pression n'a pas été endommagé et au besoin le changer.
- Une fois les opérations terminer, placer le disque décolle-talon inférieur hors de la zone de travail.

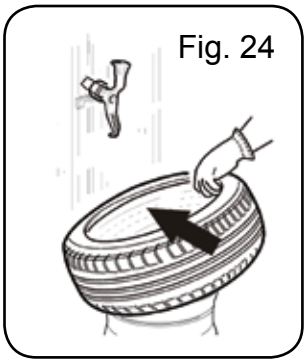
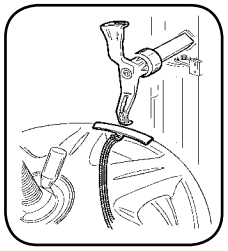
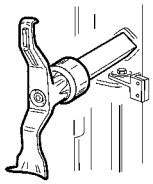
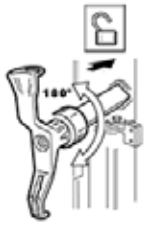


Fig. 24

15.1_MONTAGE D'UN PNEUMATIQUES RUN-FLAT (autoportant) UHP (à profil surbaissé)







- Effectuer tous les contrôles sur la jante et sur le pneumatique comme indiqué dans le chapitre correspondant du présent manuel.
- Dans le cas où la jante aurait été retirée, procéder au blocage sur la bride du mandrin en procédant en procédant comme indiqué dans le chapitre BLOCAGE ROUE.

NOTE: pour garantir la sécurité nécessaire, il est recommandé d'utiliser un outil approprié pour le changement de la valve

NOTE: pour éviter d'endommager la jante il est conséillé de mettre la protection de jante près de la zone de travail de l'outil (voir figure)

- Faire pivoter l'outil double de façon à placer la partie de l'outil à l'opposé du crochet en position de travail.
- Lubrifier soigneusement toute la surface interne de la jante et les talons du pneumatique aussi bien à l'extérieur qu'à l'intérieur sur toute la circonférence et sur une épaisseur d'au moins 30 mm (fig. 23).

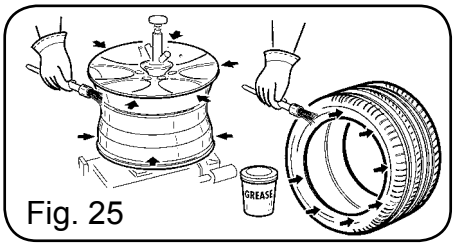


Fig. 25

En présence du capteur, éviter tout contact avec le lubrifiant.

- Positionner le pneumatique horizontalement sur la jante, légèrement incliné vers le bas en position 3 heures.

- Abaisser le disque décolle-talon supérieur jusqu'à ce qu'il abaisse le talon supérieur du pneumatique d'environ 30 mm.

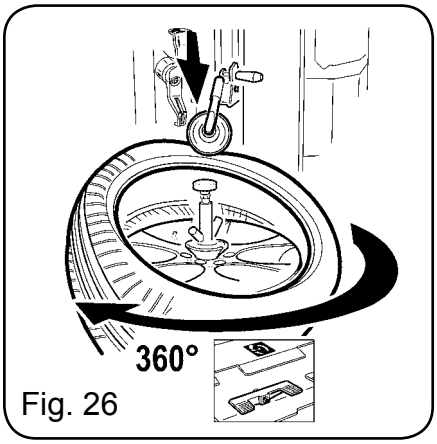


Fig. 26

Graisser également le flanc supérieur du pneumatique.

- Faire pression manuellement sur le pneumatique en position 5 heures et maintenir cette pression jusqu'à ce que par rotation soit atteinte la position 9 heures pour éviter que le caoutchouc ne se soulève durant la rotation jusqu'à la mise en place complète du talon inférieur.

ATTENTION: procéder de telle sorte que le pneumatique et la jante se déplacent de manière solidaire.

- Soulever le disque décolle-talon supérieur et faire pivoter le mandrin pour amener la valve à peu près en position 4 heures.
- Placer le pneumatique en position légèrement incliné à 11 heures pour faciliter le positionnement de l'outil de montage.
- Placer le joystick en position (F) puis le soulever (D) ou l'abaisser (E) de façon à faire coïncider le laser 2 avec le bord de la jante
- Déplacer l'outil pour l'amener en position de travail à l'aide de la manette 3 de droite à gauche.

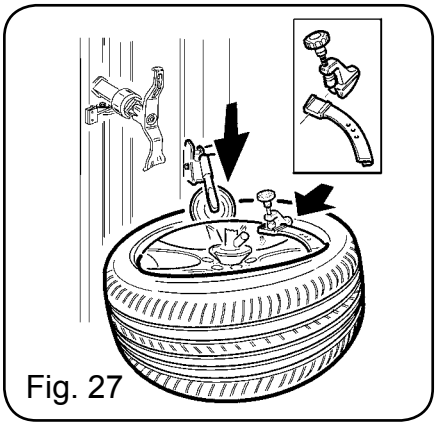


Fig. 27

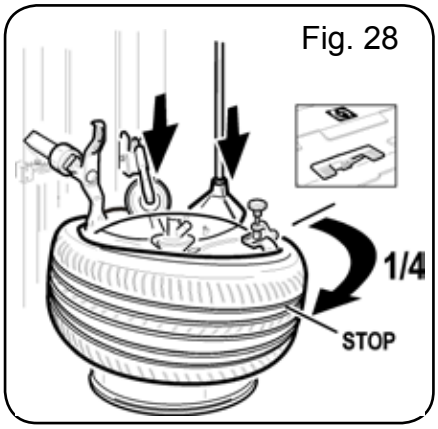
- Introduire et fixer la pince avec la protection en caoutchouc adaptée au type de (• jante en fer •• jante en alliage ••• jante en alliage lega avec rayons en saillie).

- Au besoin s'aider du disque supérieur positionné près de la pince (fig. 27).

- La pince et la protection doivent être placées avant la valve (fig. 27)

- Positionner le disque décolle-talon à hauteur du canal, faire pivoter légèrement et introduire le presseur entre le disque et la pince en appuyant jusqu'à ce que le canal soit atteint (fig. 28).

Fig. 28

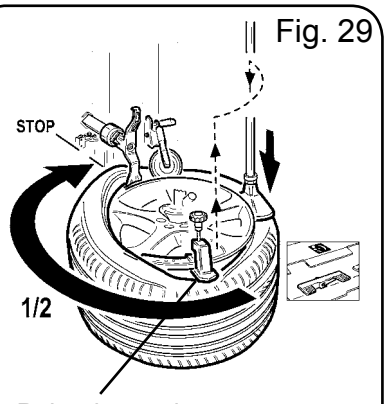


S'assurer que le talon du pneumatique est en appui sur la partie de l'outil opposé au crochet.

- Entamer la rotation et une fois que la pince se trouve à peu près en position 5 heures, s'assurer que tout le talon de cette partie se trouve dans le canal.

- En l'absence de cette condition indispensable au bon montage, utiliser le presseur pour pousser le talon dans le canal en exerçant une pression à hauteur de la position 3 heures 3 pour introduire le talon de la roue dans le canal de la jante (fig. 29).

Fig. 29

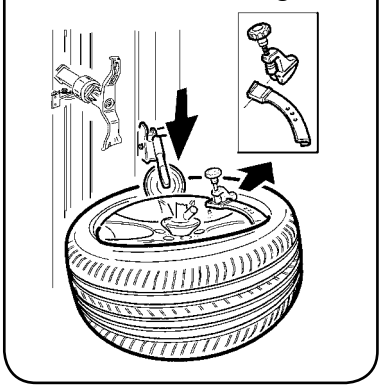


ATTENTION:
Lors des dernières phases, veiller à ne pas solliciter excessivement le flanc du pneumatique.

- Reprendre la rotation jusqu'au montage complet du pneumatique.

- Retirer la pince et la protection en s'aidant du disque décolle-talon et placer hors de la zone de travail l'outil double, le presseur du talon mobile et le disque décolle-talon supérieur (fig. 30).

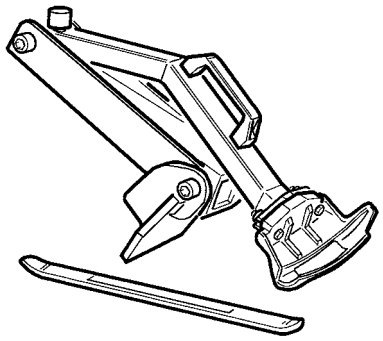
Fig. 30



NOTE: sur les roues dotées de jante d'un diamètre supérieur à 22", il est nécessaire, pour faciliter la phase de montage du deuxième talon, de positionner le disque décolle-talon inférieur à proximité du bord inférieur de la jante.

Cette opération évite que la pression exercée sur la partie supérieure ne puisse pousser le talon hors de la jante par la partie inférieure.
NB: cette opération, outre qu'elle est nécessaire dans le cas des grands diamètres, est également recommandée sur les jantes de diamètre inférieur.

16.0_BRAS ARTICULÉ (OPTION)



Cet accessoire n'est pas conçu pour démonter et monter des pneumatiques RUN-FLAT (autoportants) et UHP (surbaissés). Pour ce type de pneumatiques, voir les chapitres correspondants.

Avec cet accessoire, il n'est pas indispensable de positionner correctement la jante en faisant coïncider le laser 1 avec le bord de la jante.

Il est en revanche indispensable de placer l'outil double hors de la position de travail (manette 3 à droite dans la positon la plus basse).

Les opérations de blocage de la jante et de décollage du talon sont effectuées de la même manière (voir chap. 15.1 et chap.15.2 du présent manuel).

Avant d'effectuer toute opération, retirer les contrepoids d'équilibrage de la jante et s'assurer que le pneumatique est dégonflé.

S'assurer que la roue est bien fixée à la bride du mandrin

16.1_DÉMONTAGE

Abaisser le bras de telle sorte que la tourelle épouse le bord supérieur de la jante avec la poignée au contact de ce dernier.

Colliers, bracelets, vêtements amples et autres objets personnels à proximité des organes en mouvement exposent l'opérateur à des risques de blessure.

Maintenir les mains et autres parties du corps le plus loin possible de la tourelle quand le mandrin est en phase de rotation pour éviter les risques d'écrasement.

Avec la manette (T), enfilée entre le talon et la partie antérieure de la tourelle (fig. 31) puis en la faisant pivoter, amener le talon du pneumatique au-dessus de la tourelle (fig. 32).
Durant cette opération, veiller à ne pas heurter, pas même involontairement, de la main ou avec le levier, l'axe ou la douille de blocage.
NB: pour éviter d'endommager l'éventuelle chambre à air, il est recommandé de procéder à cette opération en plaçant la valve à environ 10 cm à droite de la tourelle.

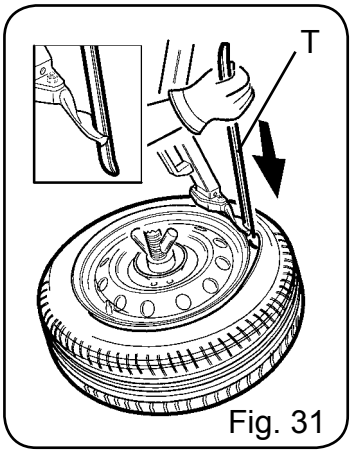


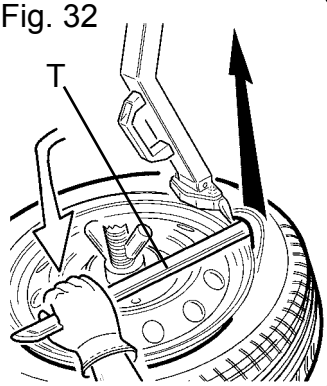
Fig. 31

En maintenant le levier dans cette position, faire pivoter la bride du mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre en maintenant enfoncée la pédale (L) jusqu'à ce que le pneumatique soit totalement sorti de la jante.

Pour retirer l'éventuelle chambre à air, relever le bras et extraire la chambre à air.

Répéter les opérations pour le 2ème talon (fig. 35). Relever le bras et extraire le pneumatique.

Fig. 32



ATTENTION: ce contrôle est important pour prévenir les risques d'éclatement du pneumatique durant la phase de gonflage. Avant d'entamer l'opération de montage s'assurer:

Visuellement et en touchant le pneumatique que ce dernier ne présente pas de défauts et que la trame n'est pas endommagée.

Que la jante ne présente aucun dommage, déformation ou autre ; en particulier sur les jantes en alliage, les dommages ou autres déformations peuvent entraîner des micro-fractures internes non visibles à l'œil nu qui peuvent en compromettre la solidité de la jante et exposer à des risques en phase de gonflage.

Que le diamètre et la largeur de la jante et du pneumatique correspondent exactement.
Ne pas monter de pneumatiques sur des jantes dans le cas où il ne serait pas possible d'identifier avec précision les diamètres respectifs.

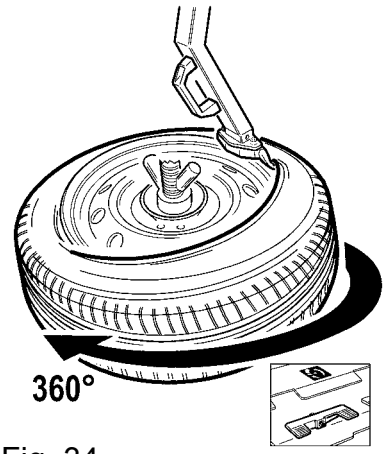
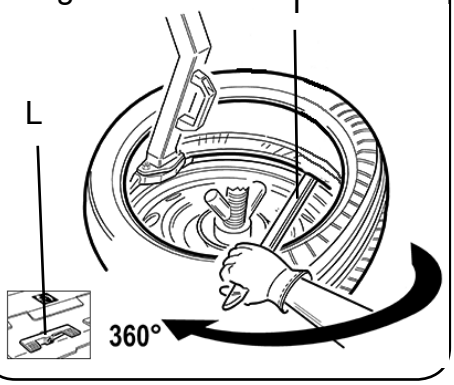


Fig. 34

Fig. 35



16.2_MONTAGE

Lubrifier à l'aide d'une graisse appropriée toute la surface interne de la jante et les talons du pneumatique aussi bien à l'extérieur qu'à l'intérieur sur toute la circonférence et sur une épaisseur d'au moins 30 mm (fig. 36).

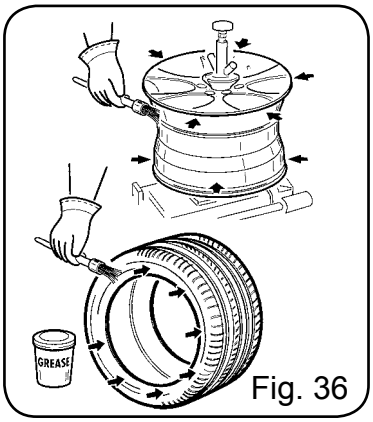


Fig. 36

Positionner le pneumatique sur la jante et l'incliner vers le bas en position 11 heures de façon à faciliter le positionnement de la tourelle.

Abaisser le bras de telle sorte que la tourelle épouse le bord supérieur de la jante avec la poignée au contact de celle-ci.

Manipuler le pneumatique de telle sorte que le talon passe sous la partie antérieure de la tourelle et soit en appui sur le bord de la partie postérieure de la tourelle (fig. 37).

Faire pression manuellement sur le talon et l'accompagner dans le canal de la jante, en appuyant sur la pédale (L) pour faire pivoter le dispositif de centrage automatique dans le sens des aiguilles d'une montre sur toute la circonférence de la jante (fig. 37).

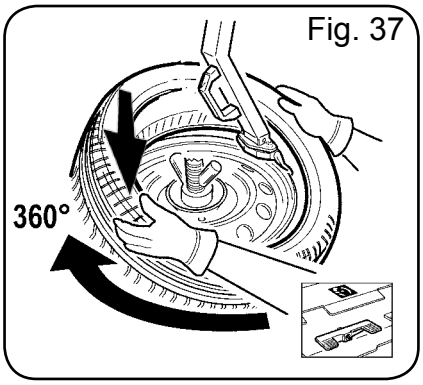


Fig. 37

Maintenir les mains et autres parties du corps le plus loin possible de la tourelle quand le dispositif de centrage automatique est en phase de rotation pour éviter les risques d'écrasement.

Introduire l'éventuelle chambre à air et répéter les mêmes opérations pour monter le deuxième talon du pneumatique (fig. 38).

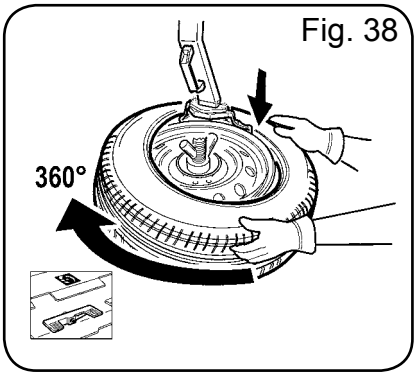


Fig. 38

NOTE: en cas de difficultés durant ces opérations d'accompagnement manuel du talon, il est possible d'utiliser le disque décolle-talon supérieur et le presseur situé en position 3 heures pour effectuer correctement l'opération (fig. 39).

NOTE: les opérations de démontage et de montage doivent toutes deux être effectuées par rotation du mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre.
Le sens de rotation inverse sert uniquement à corriger d'éventuelles erreurs de l'opérateur.

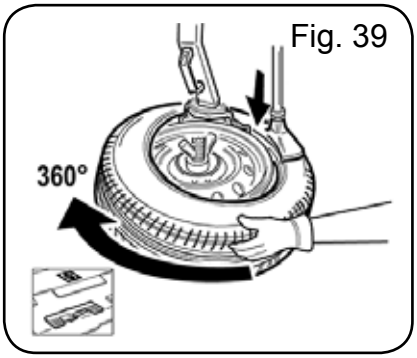
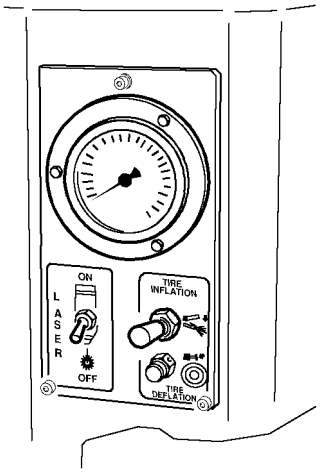
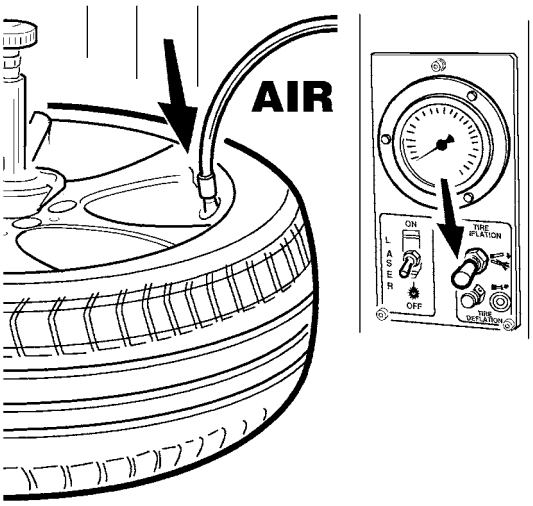


Fig. 39

17.0_GONFLAGE





Le gonflage des pneumatiques requiert une grande attention. Aussi, est-il nécessaire de respecter scrupuleusement les indications fournies plus bas dans la mesure où le démonte-pneu N'EST PAS conçu pour assurer la protection de l'opérateur (ni de celle de toute personne se trouant à proximité de la machine) en cas d'éclatement accidentel du pneumatique.

ATTENTION! Au cas où le talon du pneu, pendant le gonflage, ne se positionne pas correctement à la pression maxi. de 3,3 bar, il faut répéter l'opération de décollage et de graissage du pneu et recommencer le gonflage.

⚠ DANGER **L'éclatement du pneumatique ou la rupture de la jante sous pression peut causer de graves blessures à l'opérateur et expose à des dangers de mort.**

S'assurer soigneusement que les dimensions de la jante et celles du pneumatique sont identiques.

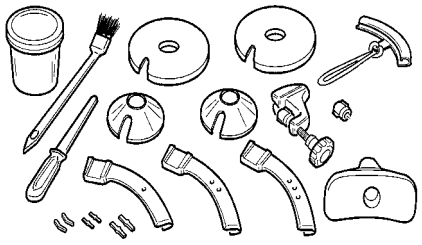
Contrôler également le degré d'usure du pneumatique et de la jante pour établir la présence d'éventuels défauts avant d'entamer la phase de gonflage.
Gonfler le pneumatique par brefs jets d'air en contrôlant souvent la pression.

Tous les démonte-pneus du constructeur sont réglés sur une pression maximum de gonflage de 4,2 bars (61 PSI). IL EST DANS TOUS LES CAS RECOMMANDÉ DE NE JAMAIS DÉPASSER LA PRESSION RECOMMANDÉE PAR LE CONSTRUCTEUR.
Maintenir les mains et le corps le plus loin possible du pneumatique durant le gonflage.

- Brancher le raccord du pistolet à la valve du pneumatique
- Contrôler à nouveau la correspondance des diamètres de la jante et du pneumatique.
- S'assurer que la jante et le pneumatique sont suffisamment lubrifiés ; au besoin les lubrifier.
- Appuyer sur la détente du pistolet puis la relâcher à intervalles réguliers, en contrôlant à chaque fois la pression sur le manomètre, jusqu'à ce que le talon du pneumatique soit bien en place sur la jante.
- Continuer le gonflage jusqu'à ce que la pression indiquée par le constructeur soit atteinte. Veiller à toujours gonfler le pneumatique par à-coups en contrôlant à chaque fois la pression.

18.0_ÉQUIPEMENT MACHINE

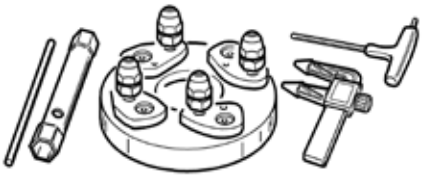
Équipement standard



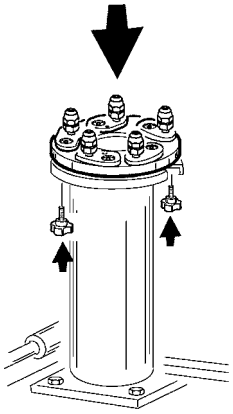
ACCESSOIRES EN OPTION

Bride FRU/345 C SPÉCIALE (blocage de jantes sans trou central)

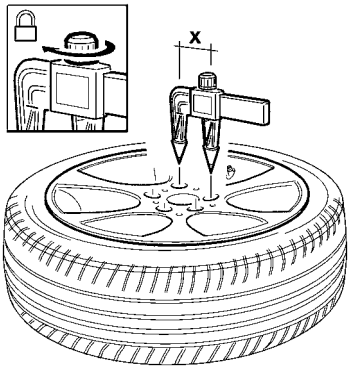
La Bride FRU/345 C spéciale peut être utilisée sur toutes les roues (quel que soit le nombre de trous de fixation).



Fixer la bride sur le mandrin en veillant à la positionner correctement. La fixer avec les 2 pommeaux fournis à cet effet. Dévisser les écrous de fixation.

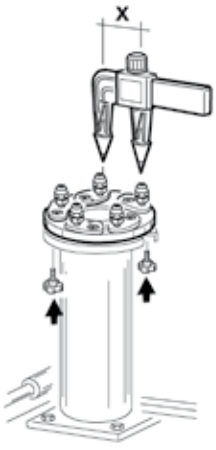


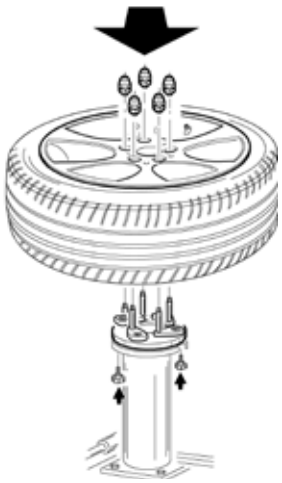
Positionner les axes en fonction du nombre de trous présents sur la jante en introduisant l'axe d'entraînement dans l'ouverture prévue à cet effet et la vis de fixation dans le trou fileté correspondant au nombre voulu.



NB: l'axe avec la vis jaune ne doit jamais être retiré.

À l'aide du pied à coulisse fourni à cet effet, mesurer l'espacement de 2 trous puis bloquer la mesure sur le pied à coulisse.



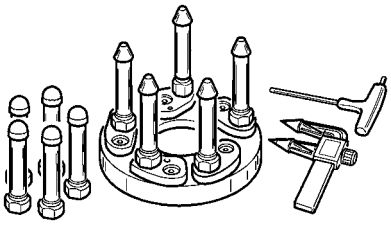


Faire pivoter les axes de la bride de façon à faire coïncider l'entraxe avec la mesure précédemment effectuée sur la jante. Serrer les vis de fixation des axes.

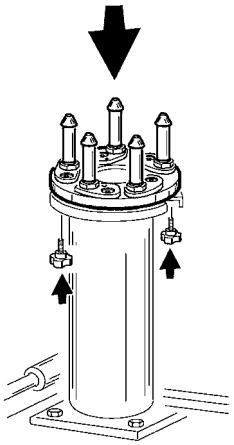
Enfiler la roue en faisant correspondre les trous de blocage avec les axes filetés, positionner et serrer les écrous de fixation de la roue.

Bride FPM/345 (blocage de jante à canal renversé à savoir jantes avec canal à l'opposé à la bride de la jante)

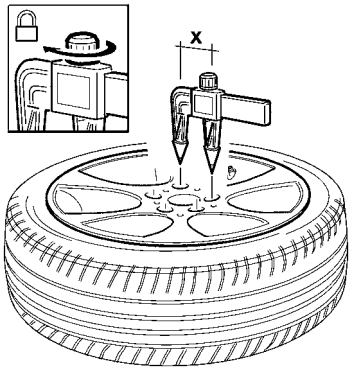
La Bride FPM/345 est peut être utilisée sur toutes les roues (quel que soit le nombre de trous de fixation).



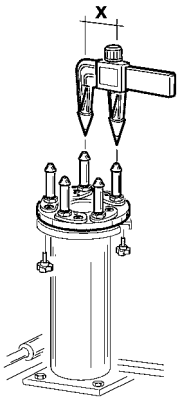
Choisir et fixer sur les bielles les axes de forme et longueur voulues. Fixer la bride sur le mandrin en veillant à la positionner correctement. La fixer avec les 2 pommeaux fournis à cet effet.



Positionner les axes en fonction du nombre de trous présents sur la jante en introduisant l'axe d'entraînement dans l'ouverture prévue à cet effet et la vis de fixation dans le trou fileté correspondant au nombre voulu.

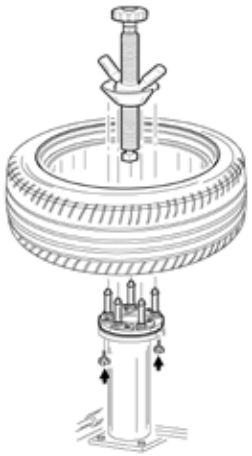


NB: l'axe avec la vis jaune ne doit jamais être retiré.



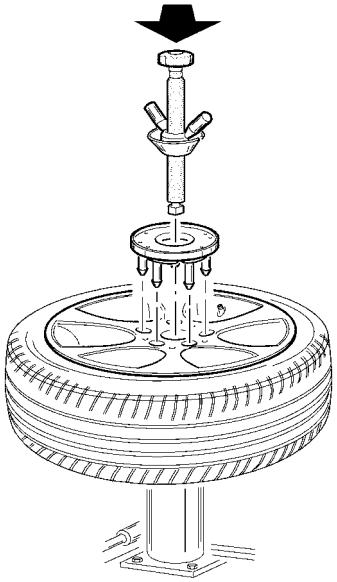
À l'aide du pied à coulisse fourni à cet effet, mesurer l'espacement de 2 trous puis bloquer la mesure sur le pied à coulisse.

Faire pivoter les axes de la bride de façon à faire coïncider l'entraxe avec la mesure précédemment effectuée sur la jante.
Serrer les vis de fixation des axes.



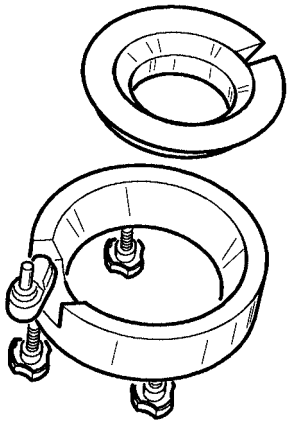
Enfiler la roue en faisant correspondre les trous de blocage avec les axes filetés, avec la bride orientée vers le bas, puis serrer avec l'axe et le cône.

NB: la bride FPM 345 peut être utilisée pour le blocage des roues sans l'aide du cône.

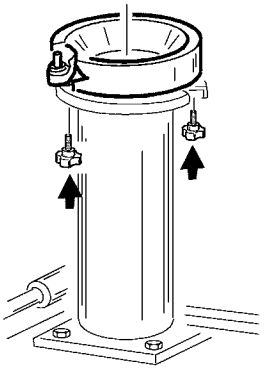


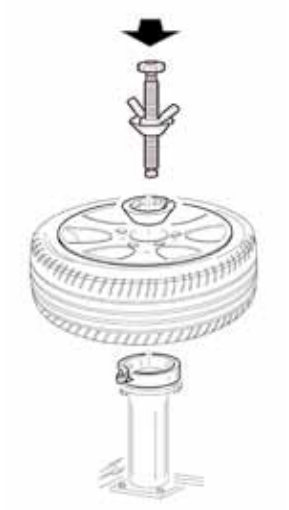
Positionner la roue sur le mandrin comme indiqué dans le chapitre BLOCAGE ROUES STANDARD, positionner la bride sur la roue en faisant correspondre les axes avec les trous de fixation et en évitant celui dans lequel se trouve déjà l'axe d'entraînement, ensuite serrer avec l'axe et le cône.

LT TRUCK CÔNES (blocage de jantes avec trou central supérieur à Ø120 mm)



Fixer la bride sur le mandrin en veillant à la positionner correctement. La fixer avec les 2 axes fournis à cet effet.





Enfiler la roue en faisant correspondre l'axe d'entraînement avec un trou. Positionner et fixer avec l'axe et le cône.

19.0_REPOSITIONNEMENT

Pour repositionner le démonte-pneu sur une autre zone de travail, il est nécessaire de bloquer les parties mobiles (ex. presseur talon, etc.), de débrancher les sources d'alimentation et de procéder ensuite à toutes les opérations d'installation en suivant les instructions du Chapitre 9.0 INSTALLATION du présent manuel.
Les opérations de raccordement et de branchement aux sources d'énergie et le contrôle des systèmes de sécurité doivent être confiés à un personnel qualifié.

20.0_STOCKAGE

En cas de stockage de longue durée, procéder aux opérations suivantes:
- Débrancher les sources d'alimentation.

- Vider les réservoirs contenant les fluides nécessaires au fonctionnement.

- Protéger les parties susceptibles de s'endommager au contact de dépôt de poussières.

- Graisser les parties susceptibles de s'endommager en séchant.

Lors de la remise en service:
- Suivre les instructions figurant dans le Chapitre 9.0 du présent manuel.

- Changer les parties éventuellement endommagées, en faisant référence au catalogue des pièces détachées. Cette opération doit être confiée à un personnel qualifié.

21.0_MISE AU REBUT

En vue de la mise au rebut du démonte-pneu, il est recommandé de le rendre inutilisable en l'isolant des sources d'alimentation, en vidant les réservoirs et en éliminant les liquides conformément aux normes en vigueur dans le pays où la machine est installée.

Le démonte-pneu est un déchet hétérogène qui doit par conséquent être démonté en parties homogènes (composants électriques, matériaux plastiques et ferreux), lesquels doivent ensuite être éliminés auprès de centres de collecte conformément aux normes en vigueur dans le pays où la machine est installée.

⚠ Attention! Pour la correcte élimination de déchets, consulter la déclaration de conformité aux normes RAEE et ROHS (où appliquable)

22.0 ENTRETIEN

22.1_Recommandations générales

L'entretien EXCEPTIONNEL ne doit en aucun cas être confié à un personnel non autorisé à cet effet.

• L'entretien courant, dans le respect des instructions prévues à cet effet, est indispensable pour garantir le bon fonctionnement et la durée de vie maximum du démonte-pneu.
• Un entretien courant non effectué régulièrement a pour effet de compromettre le fonctionnement et la fiabilité de la machine et expose l'opérateur et les tiers à des risques.

⚠ **Avant d'effectuer toute intervention d'entretien, couper l'alimentation électrique, en débranchant la fiche, et l'alimentation pneumatique, en fermant le robinet.**
En outre, pour évacuer l'air sous pression du circuit, il est nécessaire de faire pression sur le pistolet de gonflage pendant quelques secondes.

Les parties défectueuses doivent être changées exclusivement par un personnel qualifié en utilisant des pièces détachées d'origine.
Le retrait ou la modification des dispositifs de sécurité (vanne de pression maximum ou régulateur de pression) constitue une violation des Normes Européennes de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Le CONSTRUCTEUR n'est en aucun cas tenu de répondre des réclamations motivées par l'utilisation de pièces détachées non d'origine ni n'est responsable des dommages causés par le retrait ou la modification des systèmes de sécurité.

Après 5 ans à compter de la date d'installation et de mise en service, le produit doit être revu dans son intégralité.

22.2_Entretien courant

Pour garantir un parfait fonctionnement et la durée de vie maximum du démonte-pneu, veiller à respecter scrupuleusement les instructions suivantes:

- Lubrifier à intervalles réguliers, après un nettoyage effectué à l'aide de gasoil, les guides du chariot du mandrin et le guide des bras décolle-talon et que celui du chariot de l'outil double.

- Contrôler la tension des courroies de transmission des trois mouvements ci-dessous: (fig. 40)
    1) Rotation mandrin
    2) Mouvement outil vertical
    3) Mouvement horizontal chariot mandrin

- Contrôler à intervalles réguliers le niveau d'huile du lubrificateur. Au besoin, ravitailler en dévissant à cet effet le godet. Utiliser uniquement de l'huile pour circuits pneumatiques de classe ISO HG, à degré de viscosité ISO VG 32, par exemple: ESSO Febis K32; MOBIL Vacouline Oil 1405; KLUBER Airpress 32

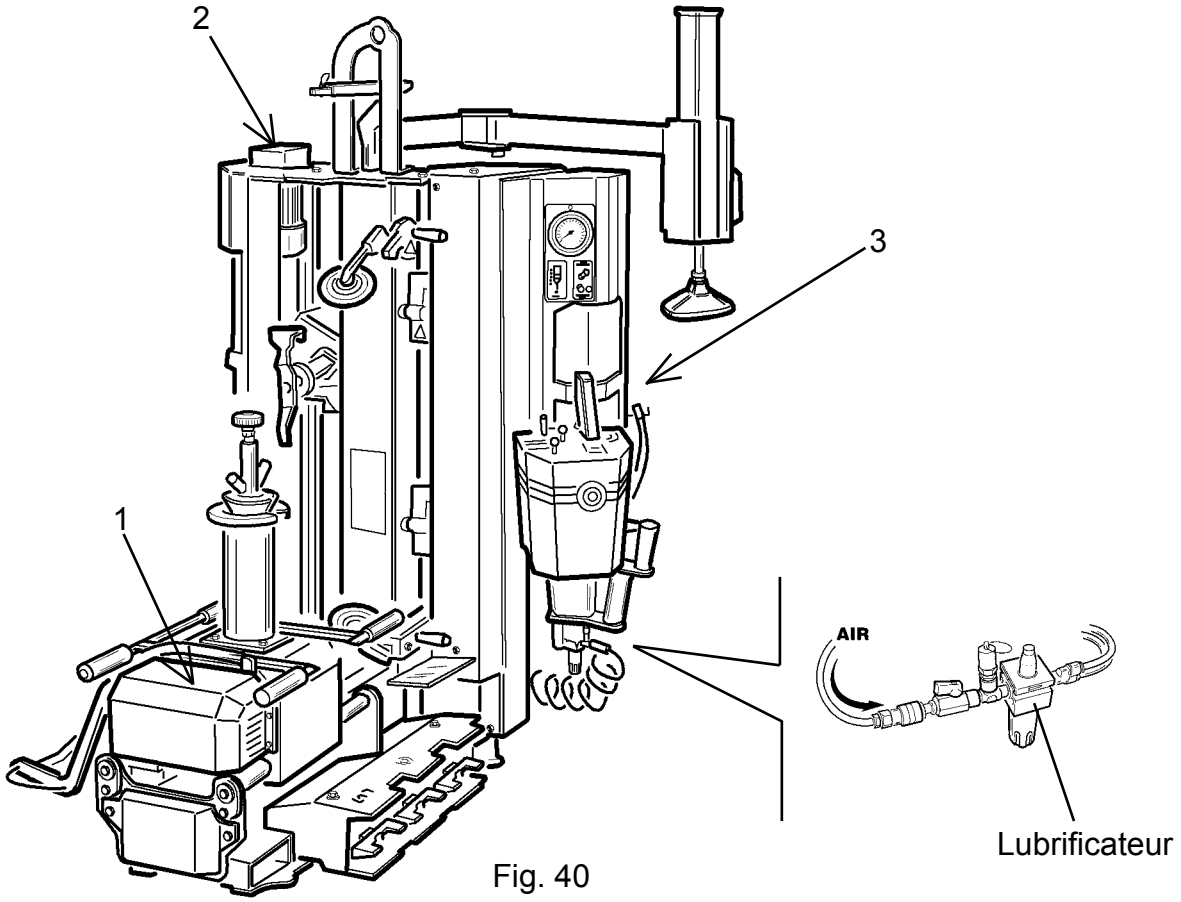


Fig. 40

23.0_TRAITEMENT HUILE

L'HUILE EST HAUTEMENT POLLUANTE! Ne pas jeter ni disperser dans l'environnement.

23.1_Précautions générales

- Éviter le contact direct et prolongé avec la peau.
- Éviter la formation de nuages d'huile dans l'atmosphère.
- Éviter les éclaboussures.
- Veiller au port de vêtements appropriés, de gants et de lunettes de protection en cas d'éclaboussures.
- Ne pas utiliser de chiffons gras.
- Ne pas manger ni fumer en ayant les mains tachées d'huile.

23.2_Indications de premier secours

- En cas d'ingestion, NE PAS provoquer de vomissements et faire immédiatement appel à un médecin en lui indiquant les caractéristiques et le type d'huile ingérée.
- En cas de contact avec les yeux, se rincer abondamment à l'eau jusqu'à ce que les irritations aient cessé. Ensuite s'adresser à un médecin.
- En cas de contact avec la peau, rincer à l'aide d'eau et d'un détergent neutre. Ne pas utiliser de solvants ni autres produits irritants.

23.3_Élimination des huiles usées

Ne pas se débarrasser des huiles usées dans l'environnement. Les collecter dans un conteneur approprié et les éliminer auprès de centres de collecte spécialisés et bien les remettre à une entreprise de collecte autorisée à cet effet.

23.4_Écoulements ou fuites d'huile

Éliminer la cause de la fuite ou de l'écoulement à l'aide d'un matériau absorbant. Nettoyer soigneusement à l'aide de détergents dégraissants la zone de fuite pour prévenir les risques de glissades et éliminer ensuite les déchets dans le respect des normes en vigueur.

Collecter l'huile et l'éliminer auprès d'un centre de collecte dans le respect des normes en vigueur.

24.0_CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	
Blocage jante	10” - 34”
Diamètre max roue	47” 1200 mm
Largeur pneumatique	16” 410 mm
Portée max. positionneur de roue	80 Kg
Force vérin décolle-talon (10 bar - 145 Psi)	14406 N
Pression de service	8 - 10 bar (116 - 145 psi)
Tension d’alimentation	400V - 3Ph
Puissance moteur rotation mandrin	0,8 - 1,1 Kw
Couple max. de rotation du mandrin	1200 Nm
Vitesse de rotation du mandrin dans le sens des aiguilles d’une montre	7 - 14 rpm
Limiteur de pression d’air en arrivée	10 bar
Limitateur de pression max.	4,2 bar - 61 Psi
Dimensions (LxLxH) max.	1350 x 2000x 1900 mm
Poids net	545 Kg
Niveau de bruit en conditions de travail	<70 db

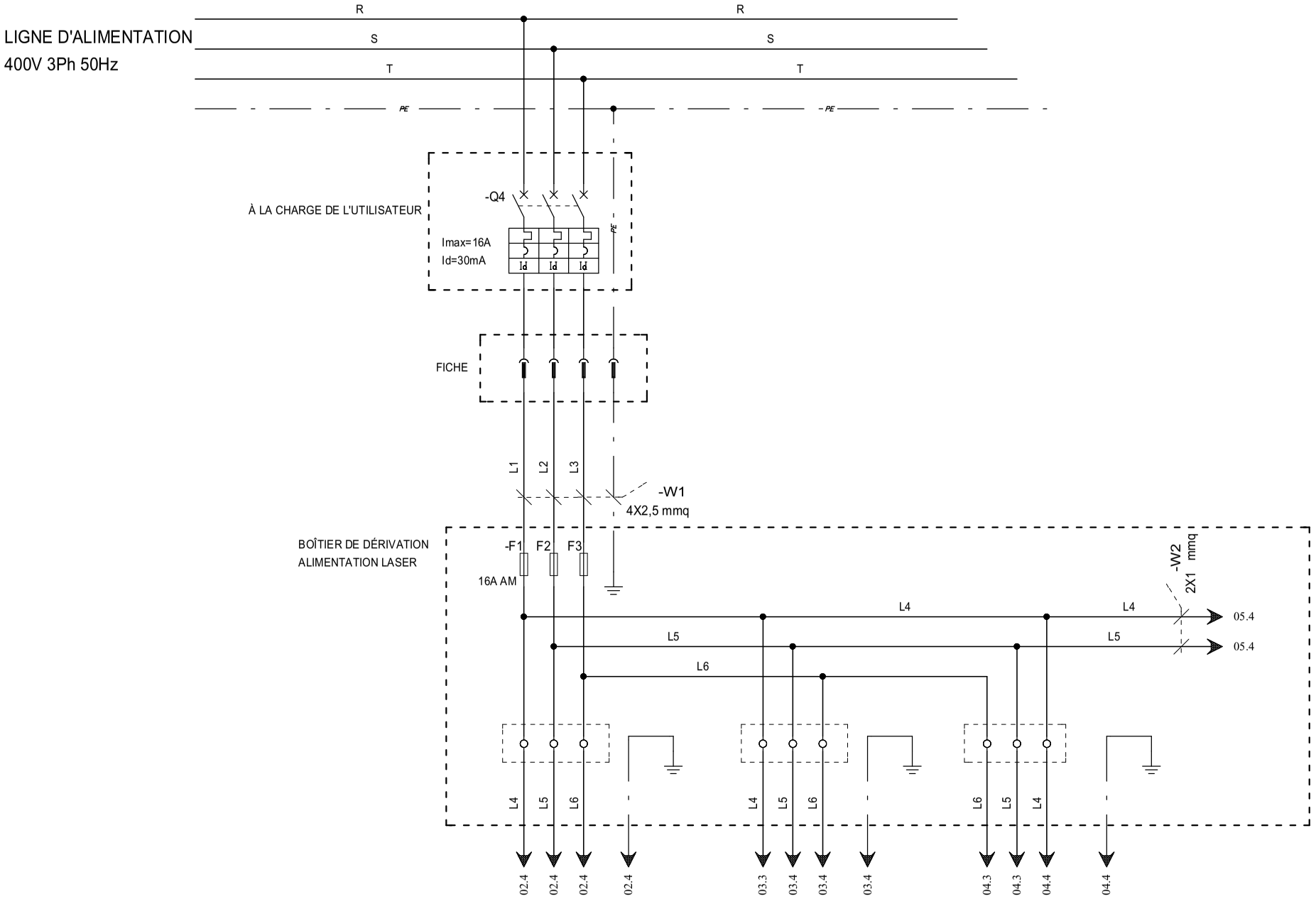
25.0_ANOMALIES ET SOLUTIONS

ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT

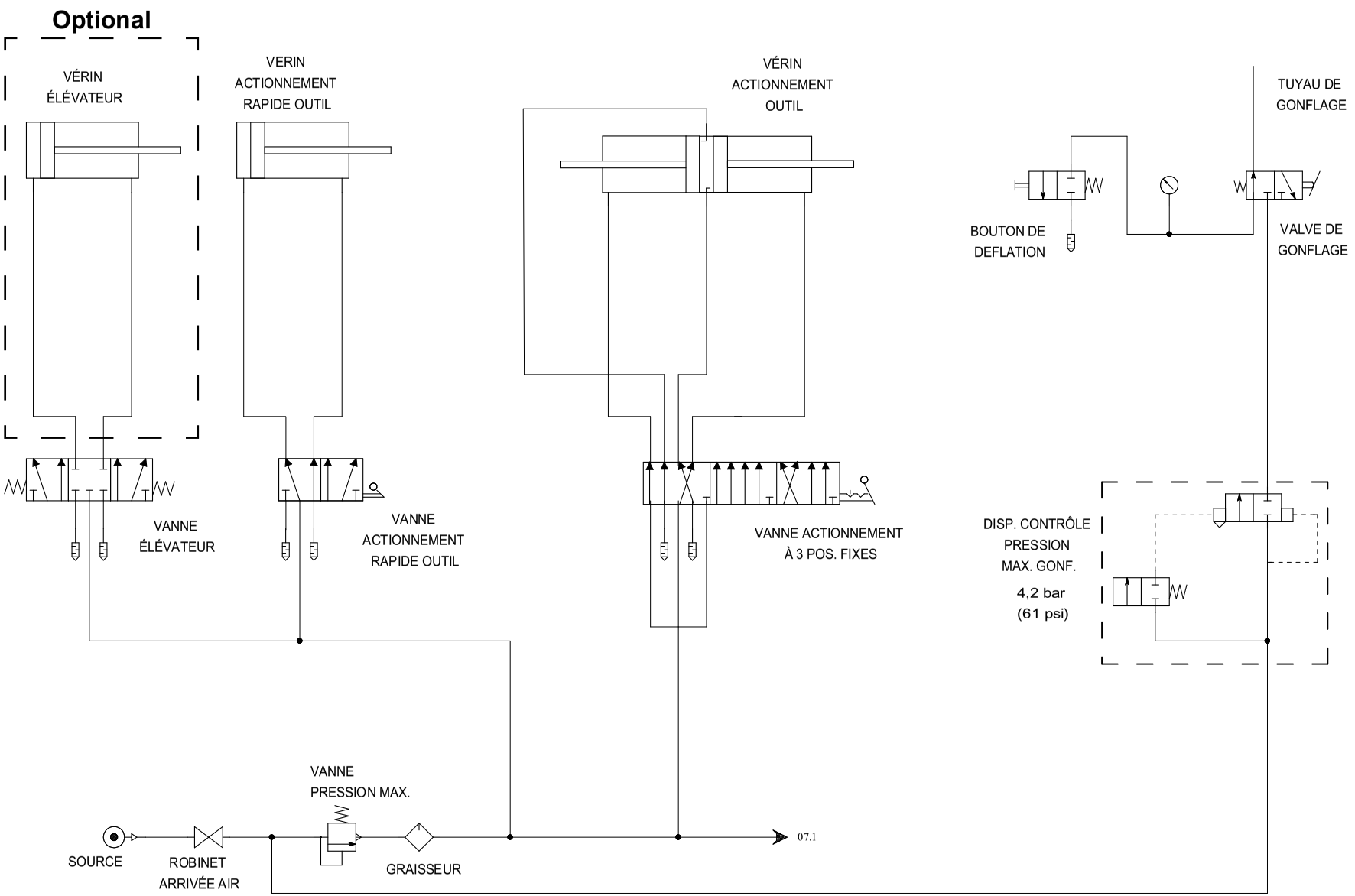
ANOMALIE CONSTATÉE	CAUSE	SOLUTION
Le chariot de la bride du mandrin ne se déplace pas (translation)	1) Absence d'alimentation électrique 2) La fiche d'alimentation n'a pas été branchée correctement 3) Fusibles grillés 4) Courroie détendue 5) Poulie moteur dévissée	1) Contrôler la prise murale 2) Brancher correctement la fiche à la prise d'alimentation ou contrôler la fixation des fils à la fiche 3) Changer les fusibles 4) Tirer la courroie 5) Serrer la poulie avec la vis prévue à cet effet
Le dispositif de centrage automatique ne tourne pas	1) Absence alimentation électrique 2) La fiche d'alimentation n'a pas été branchée correctement 3) Fusibles grillés 4) Courroie détendue 5) Poulie moteur dévissée	1) Contrôler la prise murale 2) Brancher correctement la fiche dans la prise d'alimentation ou contrôler le fixation des fils à la fiche 3) Changer les fusibles 4) Tirer la courroie 5) Serrer la poulie avec la vis prévue à cet effet
L'outil ne se déplace pas verticalement	1) Absence alimentation électrique 2) La fiche d'alimentation n'a pas été branchée correctement 3) Fusibles grillés 4) Courroie détendue 5) Poulie moteur dévissée	1) Contrôler la prise murale 2) Brancher correctement la fiche à la prise d'alimentation ou contrôler la fixation des fils à la fiche 3) Changer les fusibles 4) Tirer la courroie 5) Serrer la poulie avec la vis prévue à cet effet
Le moteur de rotation du mandrin roue tourne à une seule vitesse	1) Rupture inverseur 2) Câbles inverseur débranchés 3) Rupture moteur 4) Câbles moteur débranchés	1) Changer inverseur 2) Contrôler le branchement des câbles inverseur 3) Contrôler mise en court-circuit du moteur et changer 4) Contrôler le branchement des câbles du moteur
Le moteur de déplacement vertical de l'outil tourne à une seule vitesse	1) Rupture inverseur 2) Câbles inverseur débranchés 3) Rupture moteur 4) Câbles moteur débranchés	1) Changer inverseur 2) Contrôler le branchement des câbles inverseur 3) Contrôler mise en court-circuit du moteur et changer 4) Contrôler le branchement des câbles du moteur
Le mandrin tourne, mais la roue reste immobile	1) Vis de blocage non en prise 2) Axe anti-rotation non en prise	1) Mettre la vis en prise 2) Positionner correctement l'axe d'entraînement

ANOMALIE CONSTATÉE	CAUSE	SOLUTION
Le mandrin tourne sans cesse	1) Rupture inverseur 2) Ressort de retour pédale rompu	1) Changer inverseur 2) Changer ressort
Le chariot mandrin ne s'arrête pas	1) Rupture inverseur 2) Ressort de retour pédale rompu	1) Changer inverseur 2) Changer ressort
Le mouvement vertical de l'outil ne s'arrête pas	1) Rupture inverseur 2) Ressort de retour pédale rompu	1) Changer inverseur 2) Changer ressort
Le disque décolle-talon ne se déplace pas verticalement ou se déplace lentement	1) Absence alimentation pneumatique 2) Vanne commande rompue 3) Silencieux obturés 4) Joint vérin rompu	1) Contrôler pression sur circuit 2) Changer la vanne 3) Nettoyer silencieux ou le changer 4) Changer les joints
Le disque décolle-talon se positionne mais n'effectue pas le décollage du talon ou l'effectue très lentement	1) Absence alimentation pneumatique 2) Vanne de maximum rompu ou défectueuse 3) Joints vérin rompus	1) Contrôler pression sur circuit 2) Régler ou changer la vanne de pression maximum 3) Changer les joints
Le disque décolle-talon ne se place pas hors position de travail	1) Absence alimentation pneumatique 2) Trou d'évacuation contrôlée sur bouton obturé 3) Joints vérin rompus	1) Contrôler pression sur circuit 2) Nettoyer ou changer le bouchon 3) Changer les joints
L'outil ne se déplace pas horizontalement ou se déplace très lentement	1) Absence alimentation pneumatique 2) Vanne commande rompue 3) Silencieux obturés 4) Joint vérin rompu	1) Contrôler pression sur circuit 2) Changer la valve 3) Nettoyer silencieux ou le changer 4) Changer les joints
L'outil ne se déplace pas vers la zone de travail ou de repos ou se déplace très lentement	1) Absence alimentation pneumatique 2) Vanne commande rompue 3) Silencieux obturés 4) Joint vérin rompu	1) Contrôler pression sur circuit 2) Changer la valve 3) Nettoyage silencieux ou le changer 4) Changer les joints
Le positionneur de roue ne se déplace pas ou se déplace très lentement	1) Absence alimentation pneumatique 2) Vanne commande rompue 3) Silencieux obturés 4) Joint vérin rompu	1) Contrôler pression sur circuit 2) Changer la valve 3) Nettoyer silencieux ou le changer 4) Changer les joints
Le positionneur de roue n'arrêt pas sa course	1) Vanne de commande rompue 2) Ressort de retour pédale rompu	1) Changer la vanne 2) Changer ressort
La machine ne gonfle pas	1) Absence alimentation pneumatique 2) Vanne commande rompue 3) Vanne limitatrice de pression rompue	1) Contrôler pression sur circuit 2) Changer la vanne 3) Changer la vanne

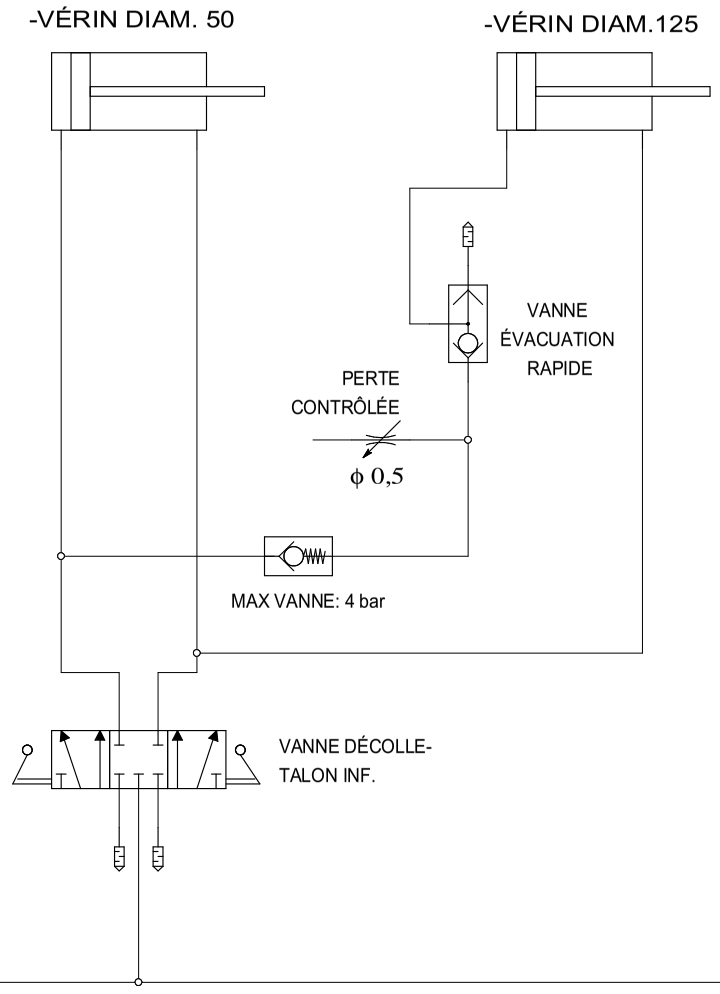
SCHÉMAS ÉLECTRIQUES


LIGNE D'ALIMENTATION
400V 3Ph 50Hz
R
S
T
PE
À LA CHARGE DE L'UTILISATEUR
-Q4
Imax=16A
Id=30mA
FICHE
L1
L2
L3
-W1
4X2,5 mmq
BOÎTIER DE DÉRIVATION
ALIMENTATION LASER
-F1
F2
F3
16A AM
-W2
2X1 mmq
L4
L5
L6
05.4
02.4
03.3
03.4
04.3
04.4

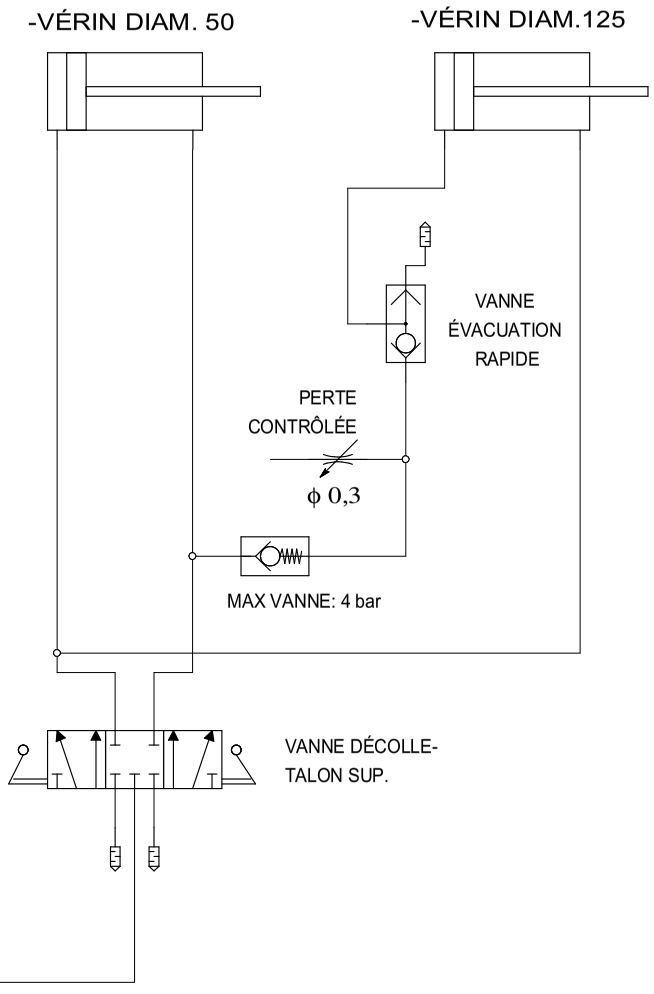
SCHÉMAS PNEUMATIQUES


Optional
VÉRIN ÉLÉVATEUR
VERIN ACTIONNEMENT RAPIDE OUTIL
VÉRIN ACTIONNEMENT OUTIL
TUYAU DE GONFLAGE
BOUTON DE DEFLATION
VALVE DE GONFLAGE
VANNE ÉLÉVATEUR
VANNE ACTIONNEMENT RAPIDE OUTIL
VANNE ACTIONNEMENT À 3 POS. FIXES
DISP. CONTRÔLE PRESSION MAX. GONF.
4,2 bar
(61 psi)
VANNE PRESSION MAX.
SOURCE
ROBINET ARRIVÉE AIR
GRAISSEUR
07.1

VÉRIN DÉCOLLE-TALON INFÉRIEUR

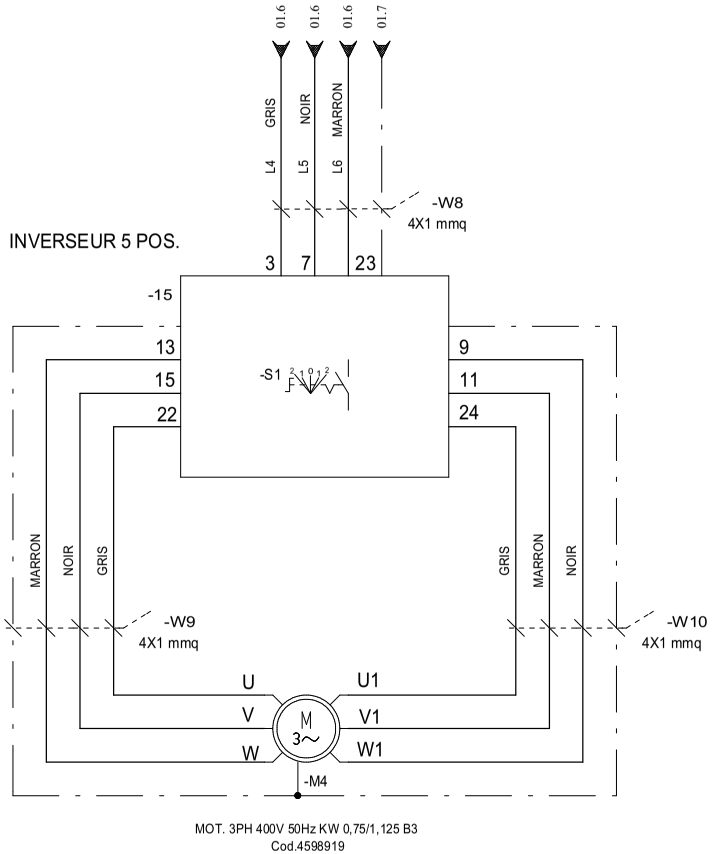


VÉRIN DÉCOLLE-TALON SUPÉRIEUR



06.9

SCHÉMAS BRANCHEMENT MOTEUR



MOT. 3PH 400V 50Hz KW 0,75/1,125 B3
Cod.4598919

MOTEUR MANDRIN

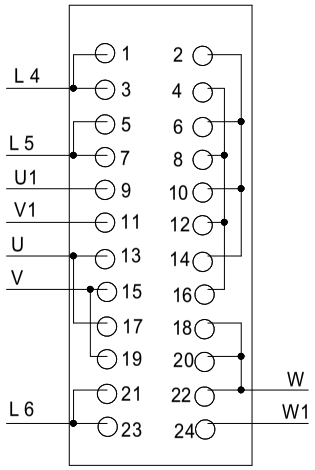
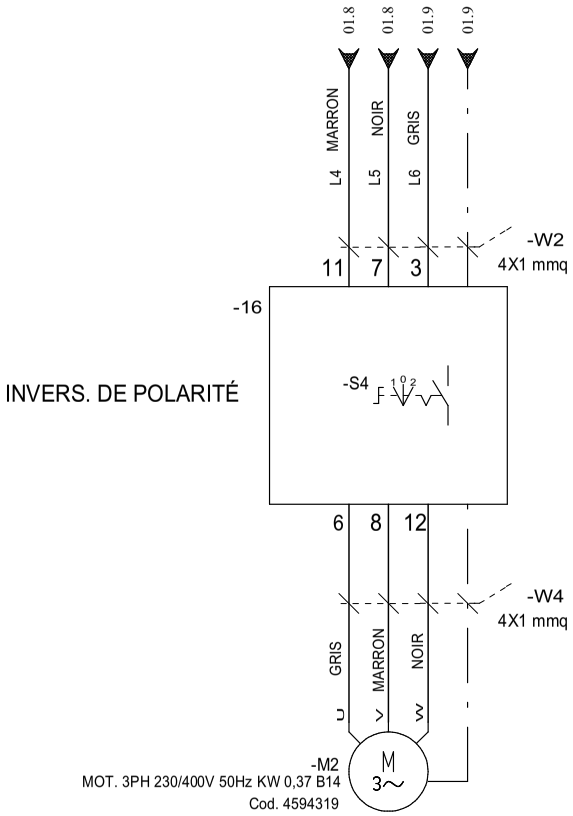


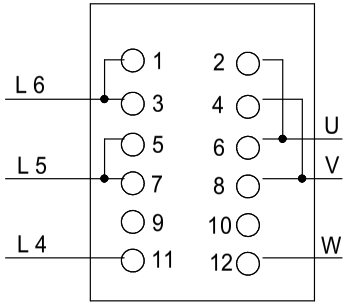
SCHÉMA FONCTIONNEMENT INVERSEUR À 5 POSITIONS

	POSITIONS				
CONTACTS	2 0°	1 45°	0 90°	1 135°	2 180°
1 - 2				X	X
3 - 4	X	X			
5 - 6	X	X			
7 - 8				X	X
9 - 10	X				X
11 - 12	X				X
13 - 14		X		X	
15 - 16		X		X	
17 - 18	X				X
19 - 20	X				X
21 - 22		X		X	
23 - 24	X				X

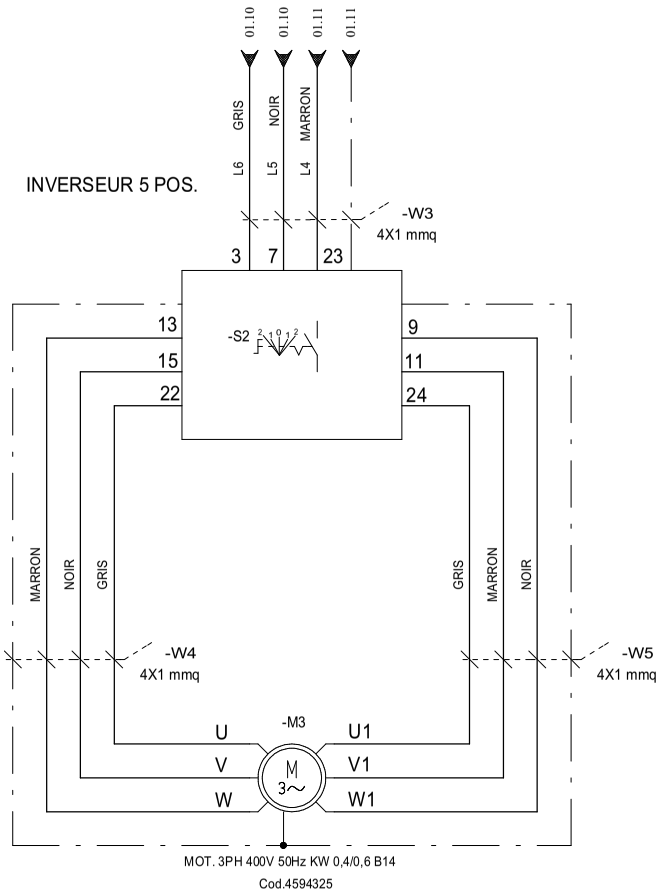


MOTEUR POS. HORIZ.

SCHÉMA FONCTIONNEMENT INVERSEUR À 3 POSITIONS

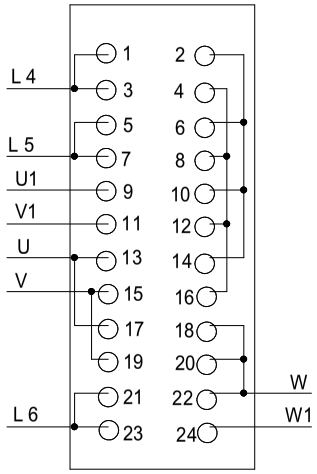


	POSITIONS		
CONTACTS	1	0	2
1 - 2	X		
3 - 4			X
5 - 6			X
7 - 8	X		
9 - 10			
11 - 12	X		X

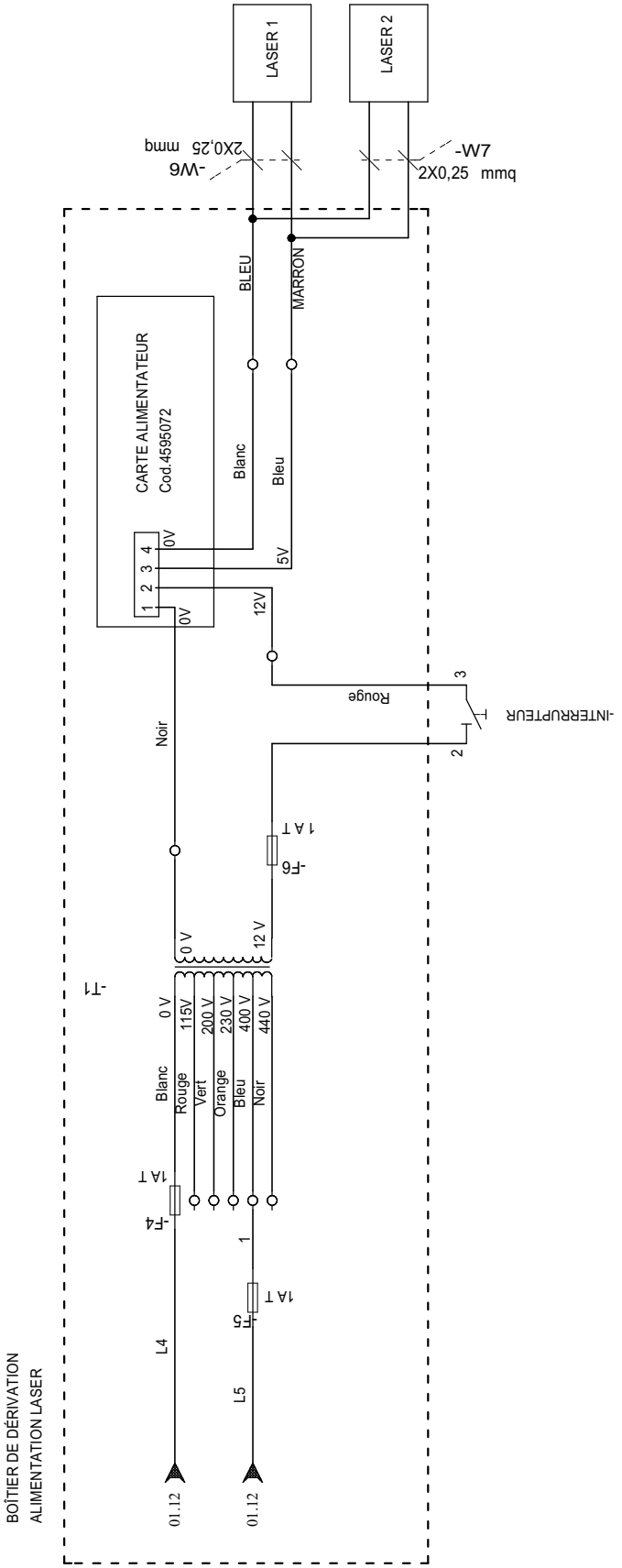


MOTEUR POS. VERT. OUTIL.

SCHÉMA FONCTIONNEMENT INVERSEUR À 5 POSITIONS



	POSITIONS				
CONTACTS	2 0°	1 45°	0 90°	1 135°	2 180°
1 - 2				X	X
3 - 4	X	X			
5 - 6	X	X			
7 - 8				X	X
9 - 10	X				X
11 - 12	X				X
13 - 14		X		X	
15 - 16		X		X	
17 - 18	X				X
19 - 20	X				X
21 - 22		X		X	
23 - 24	X				X


LASER 1
LASER 2
2X0,25 mmq
-W6
2M-
2X0,25 mmq
BLEU
MARRON
CARTE ALIMENTATEUR
Cod.4595072
Blanc
Bleu
0V
5V
12V
0V
1 2 3 4
Rouge
3
2
-INTERRUPTEUR
Noir
1 A T
-F6
0 V
12 V
-T1
0 V
115V
200 V
230 V
400 V
440 V
Blanc
Rouge
Vert
Orange
Bleu
Noir
1A T
-F4
1
1A T
-F5
L4
L5
01.12
01.12
BOÎTIER DE DÉRIVATION
ALIMENTATION LASER

REGISTRE DES INTERVENTIONS

REGISTRO DI CONTROLLO DEGLI INTERVENTI/CHECK RECORD OF INTERVENTIONS/REGISTRE DE CONTROLE DES INTERVENTIONS/WARTUNGSREGISTER

In questo registro devono essere annotati tutti gli interventi effettuati sulla macchina nel corso del tempo, al fine di avere sempre la situazione aggiornata sullo stato di efficienza della macchina stessa.
Si ricorda che gli interventi di pulizia e lubrificazione sono a cura dell'utente, seguendo le istruzioni riportate nel presente manuale.
Gli interventi che richiedono la sostituzione di qualsiasi parte sono strettamente riservati a personale autorizzato e appositamente istruito.

All the operations made on the machine in the course of time must be reported herebelow so as to have an updated situation of the efficiency of the machine.
The user must carry out both cleaning and greasing operations according to the instructions given in this manual.
Any operation concerning the replacement of parts is strictly reserved to authorized and trained staff.

Dans le registre ci-dessous il faut noter toutes les interventions effectuées sur la machine au cours du temps, afin d'avoir toujours la situation concernante l'état d'efficacité de la machine même. Les interventions concernantes le nettoyage et le graissage doivent être effectuées par l'utilisateur selon les indications données dans ce livret; tandis que les interventions concernantes le remplacement de n'importe quelle partie de la machine doivent être effectuées exclusivement par du personnel autorisé et exercé en dessein.

In dieses Register sollen alle Wartungsarbeite an Hebebühne im Zeitlauf eingetragt werden, um den zeitnahen Zustand der Leistungsfähigkeit der Maschine immer zu haben

Es wird darauf aufmerksam gemacht, daß die Reinigungs- u. Schmierhandlungen vom Bediener den in diesem Buch enthaltenen Hinweisen gemäß ausgeführt werden sollen.
Der Ersatz von Teilen soll auschließlich von erfahrenem Fachpersonal vorgenommen werden.

Data Date Date Datum	Intervento Operation Intervention Wartungsarbeit	Eventuali pezzi sostituiti Part eventually replaced Replacement eventuel de pieces Ggf. ersetzte	Note Remarks Remarques Anm.	Firma Signature Signature Unterschrift

Data Date Date Datum	Intervento Operation Intervention Wartungsarbeit	Eventuali pezzi sostituiti Part eventually replaced Replacement eventuel de pieces Ggf. ersetzte	Note Remarks Remarques Anm.	Firma Signature Signature Unterschrift

Data Date Date Datum	Intervento Operation Intervention Wartungsarbeit	Eventuali pezzi sostituiti Part eventually replaced Replacement eventuel de pieces Ggf. ersetzte	Note Remarks Remarques Anm.	Firma Signature Signature Unterschrift

Data Date Date Datum	Intervento Operation Intervention Wartungsarbeit	Eventuali pezzi sostituiti Part eventually replaced Replacement eventuel de pieces Ggf. ersetzte	Note Remarks Remarques Anm.	Firma Signature Signature Unterschrift

Data Date Date Datum	Intervento Operation Intervention Wartungsarbeit	Eventuali pezzi sostituiti Part eventually replaced Replacement eventuel de pieces Ggf. ersetzte	Note Remarks Remarques Anm.	Firma Signature Signature Unterschrift

Data Date Date Datum	Intervento Operation Intervention Wartungsarbeit	Eventuali pezzi sostituiti Part eventually replaced Replacement eventuel de pieces Ggf. ersetzte	Note Remarks Remarques Anm.	Firma Signature Signature Unterschrift

GIULIANO S.p.A.
Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY
Tel. +39.0522.731111 - Fax +39.0522.633109
http://www.giuliano.it
E-mail: giuliano@giuliano.it